~~3.~~ [i.e. no. 2]

Ilka Bahn

00060741 (v. 2)

Donation

Werkstattwochenbuch

(Lehrberichtsheft)

für die Lehrlinge des

Juwelier-, Gold- und Silberschmiedehandwerks

Ilka Bahn, Goldschmiede

Herausgegeben vom Zentralverband für das Juwelier-, Gold- und Silberschmiedehandwerk
Copyright by Rühle-Diebener-Verlag KG., Stuttgart-S, Olgastraße 110

10/2023

Meister

wer was ersann

Geselle

wer was kann

Lehrling

jedermann

JOHANN WOLFGANG VON GOETHE

Die Zukunft wird an unser Volk und somit auch an unser Handwerk hohe und höchste Anforderungen stellen. Der besondere Charakter der Handwerksarbeit als hervorragende Wertarbeit muß daher überall deutlich in Erscheinung treten.

Lehrlinge, die Ihr die Meister von Morgen werden wollt, bedenket, daß dieses erstrebenswerte Ziel nur durch unermüdlichen Fleiß und Tüchtigkeit erreicht werden kann!

Dieses Lehrberichtsheft ist nicht nur ein Spiegelbild Eurer Lehre, sondern darüber hinaus ein Stück von Euch selbst.

Auf Grund dieser Erkenntnis muß ein jeder Lehrling aus innerer Schaffensfreude und gesundem Ehrgeiz bestrebt sein, dieses Werkstattwochenbuch stets als Musterheft zu führen.

ZENTRALVERBAND

für das Juwelier-, Gold- und Silberschmiedehandwerk

ANLEITUNG
zur Führung des Werkstattwochenbuches

1. Das Werkstattwochenbuch ist von jedem Lehrling gemäß der Anordnung der Handwerkskammer und den Bestimmungen des Lehrvertrages § 3 Abs. 5 zu führen.

2. Das Werkstattwochenbuch dient zur Wiederholung und Vertiefung des Erlernten. Es soll eine Übersicht über den Ausbildungsgang der Lehre geben und erkennen lassen, daß die Ausbildung in der Lehrwerkstätte den fachlichen Vorschriften für das Juwelier-, Gold- und Silberschmiedehandwerk und dem Berufsausbildungsplan entspricht.

3. Das Werkstattwochenbuch ist zu den Zwischenprüfungen vorzulegen. Ebenso ist für die Zulassung zur Gesellenprüfung die Vorlage der ordnungsgemäß geführten Werkstattwochenbücher, nach der Gesellenprüfungsordnung, § 9 Abs. 5, unbedingt erforderlich. Sie bilden einen Bestandteil der Prüfung.

4. Von den Arbeiten, die der Lehrling in einer Woche ausführt oder bei denen er an Teilstücken mitgearbeitet hat, sind ein oder zwei Stücke mit ihren Arbeitsgängen eingehend zu beschreiben. Die Beschreibung ist durch eine, wenn möglich, maßgerechte Werkzeichnung oder Skizze anschaulich darzustellen. Die Werkzeichnungen sind in den Größen Din A 6, 105x148 mm und Din A 7, 74x105 mm, maßgerecht oder maßstäblich auf Papier oder anderen Grundstoff zu zeichnen und in das Werkstattwochenbuch auf die rechte, unlinierte Seite einzukleben. Die Zeichnung kann mit dem Bleistift, in Federzeichnung oder auch farbig ausgeführt sein. Die Verwendung von Fotos ist nicht gestattet.

5. Die Arbeitsberichte sind in knapper, verständlicher Ausdrucksweise, unter richtiger Anwendung der technischen Fachausdrücke, vom Lehrling ohne fremde Hilfe anzufertigen und mit Tinte einzutragen. Von Fall zu Fall können auch Berichte über nicht täglich vorkommende Arbeitsverfahren oder solche aus der Metall- und Stilkunde gebracht werden.

6. Die Überwachung der Anlegung sowie der sauberen, sorgfältigen und ordnungsgemäßen Durchführung des Werkstattwochenbuches, ist eine Aufgabe des Lehrmeisters, dem es jede Woche zur Kontrolle vorgelegt werden muß. Die Einsichtnahme wird durch die Unterschrift des Lehrmeisters bestätigt.

7. Der Lehrlingswart der zuständigen Innung nimmt in Erfüllung seiner Aufgaben nach den Satzungen der zuständigen Handwerksinnung § 3, Abs. 2, die Überwachung vor. Hierzu ist auf Anforderung das ordnungsmäßig geführte Werkstattwochenbuch vorzulegen.

2. LEHRJAHR

Name und Vorname des Lehrlings Bahn, Ilka

Geburtsort und -datum Georgenswalde, 2.5.1944

Name und Anschrift des Lehrmeisters Herbert Bongart, Goldschmiedemeister,

Ber-W35, Potsdamerstr. 93

Juwelier-, Gold- und Silberschmiedeinnung

Beginn der Ausbildung 15.4.1959

Das Werkstattwochenbuch wurde begonnen am 29. April 1960

abgeschlossen am

(PRÜFUNGSVERMERK DES OBERMEISTERS BZW. DES LEHRLINGSWARTS)

Namen der Prüfer	Datum	Bemerkungen zu den Eintragungen
Else Kowalski Goldschmiedemeister		
Else Kowalski	11. APR. 1961	sehr gut

Woche vom 13 Mai bis 21. Mai 1960

Arbeit: (Hohlkörper) Kugeln und Würfel Metall oder Werkstoff: Messing

Vom 29. April bis 12. Mai krank.

Freitag:

Ornamentale Löcher in Kugel gebohrt. Schmuck ausgewaschen. Neue Kreise aufgezeichnet und ausgesägt. Befeilt und aufgetieft. Auf die richtige Höhe gefeilt und zusammengelötet.

Sonnabend:

Kugeln befeilt und geschmirgelt. Schmuck ausgewaschen.

Montag:

Paralleln Streifen gefeilt. Würfel angefertigt. Schmuck ausgewaschen

Dienstag:

Würfel angefertigt. Löffel poliert. Schmuck ausgewaschen.

Mittwoch:

Schule:

Donnerstag:

Würfel angefertigt. Geschmolzen und gewalzt.

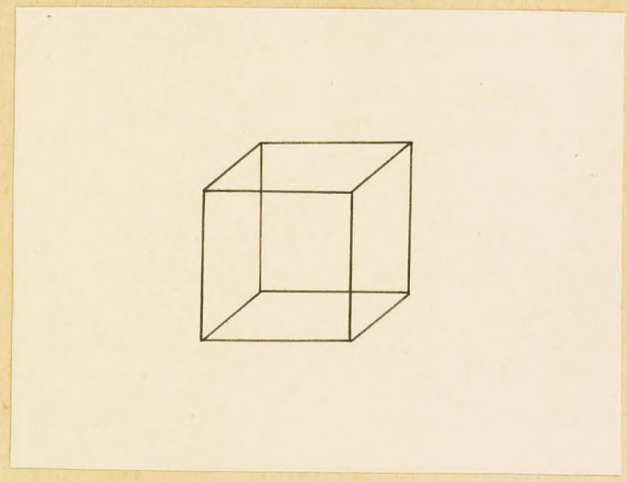
Freitag:

Schmuck ausgewaschen. Würfel angefertigt. Geschmolzen.

Sonnabend:

Würfel gemacht. Geschmolzen.

Der Würfel (Hohlkörper).



Material = Messing
Blechstärke = 1 mm
Höhe u. Breite = 20 mm

Mein Würfel soll eine Höhe von 20 mm haben. Er soll von einer Abwicklung angefertigt werden. (4 Teile von der Abwicklung und 2 Deckplatten.) Da ja die 2 Platten oben und unten aufgesetzt werden, muß ich 2 mm für die Höhe des Streifens (für die Abwicklung), abrechnen. Also feile ich den Streifen auf 1,8 mm genau parallel. Dann feile ich eine Seite genau im rechten Winkel. Diese Seite feile ich leicht schräg, damit beide Kanten im gleichen Winkel zusam: menpassen. Mit dem Zirkel (mit der Spanne 20 mm schlage ich eine Linie. Diese Linie wird im Winkel nochmals überprüft. Mit einem feinen Sägeblatte säge ich diese Linie bis zur Hälfte der Metallstärke ein und feile es mit der Dreikantfeile aus. So werden alle 4 Teile angefertigt. Dann biege ich alle Teile vorsichtig (vorher ausglühen) um und überprüfe sie in der Schiebelehre. Dann binde ich es und löte alle 4 Fugen mit (S.-Mittellot) Lot. Dann fertige ich 2 Platten an, die 1. um fast 4 Millimeter größer sind, als die Abwicklung, und 2. plan auf dem Bretteisen liegen. Diese Platten werden aufgebunden und aufgelötet. Die überstehenden Kanten abgesägt und befeilt. In der Schiebelehre werden alle Seiten und Kanten überprüft.

Unterschrift des Meisters: Dunzorl

Woche vom 23. Mai bis 29. Mai 1960

Arbeit: Fassungen Metall oder Werkstoff: Silber

Montag:

Würfel beendet. Geschmolzen und gewalzt. Fassungen angefertigt.

Dienstag:

Schmuck aufgewaschen. Fassungen angefertigt.

Mittwoch:

Schule:

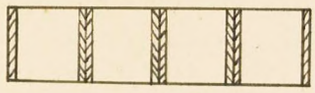
Donnerstag:

Himmelfahrt, frei.

Freitag:

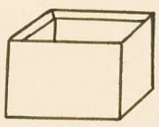
Fassungen angefertigt.

Zylindrische Fassungen für quadratische – rechteckige Steine (Abwicklung).



Abwicklung.

Material: Silber
Blechstärke: 0,75 mm
Höhe: 6mm
Breite: 7, mm.



Aus einem Blech feilte ich mir einen Streifen 30,60 × 6 mm. Der Streifen wird in 4 Teile geteilt, die eine gleiche Höhe und Breite haben müssen. Die Teile werden an den Enden durch einen leichten Sägenschnitt gekennzeichnet. Die Hälfte der Metallstärke wird gesägt. Danach werden diese Schnitte mit der kleinen Dreikantfeile ausgefeilt und am Anfang und Ende des Streifens wird eine schräge Kante gefeilt, damit man beide später zusammenpassen kann. Alle Kanten werden nach dem Glühen des Streifens, zusammen im Winkel von 90° zu einem Viereck gebogen. Mit Bindedraht wird diese Fassung gebunden und gelötet. Alle 4 Flächen werden nochmals befeilt, damit die Ecken und Kanten scharf rauskommen. Danach wird die Fassung auf gleicher Höhe abgestrichen werden. In der oberen Metallstärke der Fassung wird eine Fassette nach innen gefeilt, sodaß der Stein richtig drin liegen kann. Liegt der Stein richtig, so wird alles einmal richtig geschmirgelt.

Unterschrift des Meisters: Dangel

Woche vom 30. Mai bis 4. Juni 1960

Arbeit: Metall oder Werkstoff: Silber / Gold 333/f

Montag:

Reparaturen gemacht (Kettchen gelötet u. Ösen an Münzen gelötet). Fassungen angefertigt. Geschmolzen und gewalzt.

Dienstag:

Schmuck ausgewaschen. Geschmolzen und gewalzt. Fassungen angefertigt.

Mittwoch:

Fassungen beendet. Reparaturen gemacht. (Ösen and Münzen gelötet, Kettchen gelötet, Armreif gelötet) Kette aufgezogen.

Donnerstag:

Gegossene Anker befeilt. Geschmolzen.

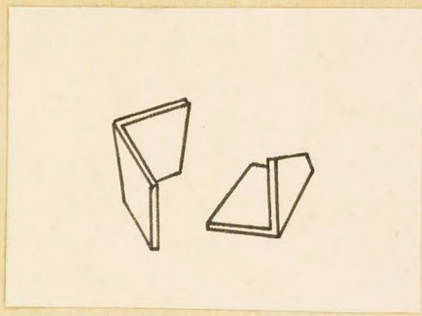
Freitag:

Schmuck ausgewaschen. Anker befeilt.

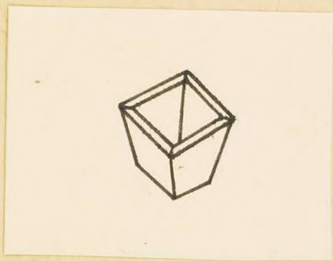
Sonnabend:

Anker befeilt. Schmuck ausgewaschen.

Konische Fassung (aus 2 Winkeln).



Material: Silber
Blechstärke: 1mm
Höhe: 6mm.



Einen Silberstreifen von 1 mm Stärke 6,5 m hoch feile ich mir zu. Aus diesem Streifen fertige ich 4 gleiche Teile 48mm × 65mm. Sie müssen aber auch wirklich genau stimmen. Mit einer Zirkelspanne von ungefähr 1mm reiße ich alle 4 Teile rechts und links an. Soviel wird jeweils schräg abgefeilt. Sind alle soweit, dann löte ich je 2 × 2 Kanten zusammen, mit einer winzig kleinen Paile Lot. Nach dem Abbeizen, prüfe ich mit Hilfe eines Winkels, ob die Fassung an ihren oberen Kanten auch im Grad. Ich biege sie leicht mit einer Flachzange. Mit der Zirkelspanne (den Durchmesser des Steines) reiße ich mir einen Strich auf allen 4 ~~Wn~~ Seiten von der Ecke aus an. Von beiden Winkeln muß je 1 ne Seite gerade abgefeilt werden und darauf schräg, wie vorher (im gleichen Winkel). Dann werden beide Winkel stumpf aneinandergesetzt, gebrunden und durchgelötet. Die Fassung wird außen noch befeilt, zwecks der Kanten und Ecken, danach auf gleicher Höhe abgestrichen. Später wird die Fassette innen wieder eingefeilt und alles geschmirgelt.

Unterschrift des Meisters: Bauer

Woche vom 7. Juni bis 11. Juni 1960

Arbeit: Krawattennadeln Metall oder Werkstoff: Gold 333/f

Montag:

Pfingstmontag, frei.

Dienstag:

Anker befeilt. Geschmolzen und gewalzt. Reparaturen gemacht (Kettchen gelötet. Neuen Ohrringhaken angefertigt).

Mittwoch:

Schule.

Donnerstag:

Anker geschmirgelt (und auf Steg gelötet) Draht gezogen und Nadeln angefertigt. Nadeln auf Anker gelötet.

Freitag:

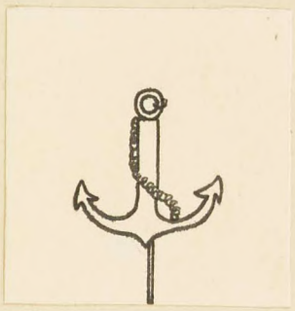
Reparaturen gemacht (Kettchen gelötet, Nadeln verstiftet).

Anker auf Steg gelötet.

Sonnabend:

Anker auf Steg gelötet. Geschmolzen und gewalzt.

Krawattennadel in Gold 333/f.



Stärke vom Anker: ?
Nadelstärke:
Nadellänge:

Ein Anker, daß in Ossa Sephig gegossen wurde, befeile ich sauber und schmirgel es. Eine Öse fuge ich, ~~streiche sie ab~~ und löte sie oben an. Aus ganz, ganz feinem Draht drehe ich mir Kordeldraht. Der Draht wird (~~doppelt auf einer Seite um eine kleine Feile in den Schraubstock gespannt~~ durch die Öse gezogen). Auf der anderen Seite in dem kleinen Feilelöchen. Dann wird der Draht vorsichtig gedreht. Der Draht muß sehr oft ausgeglüht werden, sonst bricht er sehr leicht. Danach wickel ich ihn um den Anker und löte ihn auf der Kante des Ankers fest. Den Rest schneide ich ab und verfeile und schmirgel es sauber. Nachdem ziehe ich mir Draht für die Nadeln. Ich schneide mir zuerst alle rot zu. Alle Enden biege ich um und streiche diese leicht ab. Mit Hilfe einer Klammer löte ich die Nadel auf der Rückseite des Ankers auf. Dann schlage ich alle Nadeln, damit sie hart werden (vorsichtig aber, damit keine Zellen hineinkommen). Bin ich soweit, wird die Spitze angefeilt. Es darf keine so scharfe Feile sein. Die Spitze wird nur von vorn nach hinten gefeilt. Später wird alles noch einmal geschmirgelt.

Unterschrift des Meisters: [signature]

Woche vom 13. Juni bis 16. Juni 1960

Arbeit: Ansteckadeln Metall oder Werkstoff: Gold 333/f

Ansteckadel in 333/f.

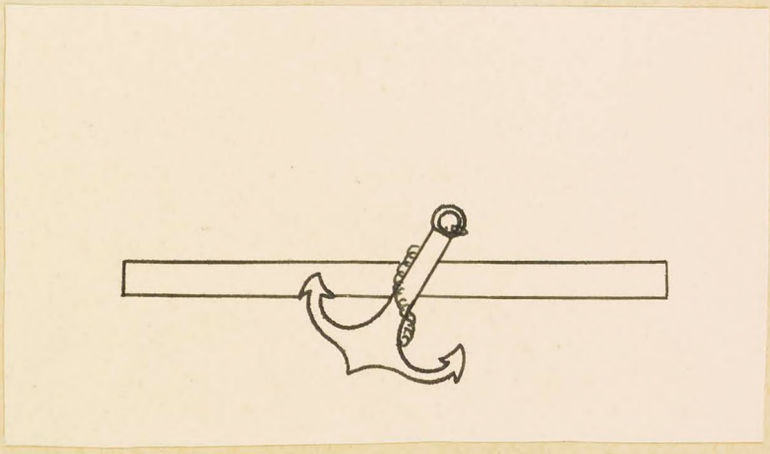
Aus Vierkant-Draht schneide ich mir Stege zu, richte sie mit der Flachzange und ziehe alle mit feinem Schmirgelpapier ab. Die Stege werden alle auf eine Länge zugeschnitten. Auch die Enden werden geschmirgelt. Die Anker werden darauf schräg gelötet. Auf alle Stege erinde ich je ein Charnier und eine Sicherung, die ich mit Arbeitslöt auflötet. Danach ziehe ich mir Draht für die Nadeln und die Stifte zum vernieten. Erst schneide ich alle Nadeln zu und schlage sie. Den kleinen Einsatz von Scharnier feile ich bis zu einem Drittel ab (flach). Die abgefeilte Seite wird mit dem Draht der Nadel zusammengelötet. Von einem anderen Draht wird die Spitze nach Verlauf gefeilt, als Steg zum Vernieten. Nun setze ich also die Nadel in das Scharnier und stecke den Stift durch. So kann ich jetzt erst die richtige Länge der Nadel abschneiden. Die Nadel muß genau vor der Nase der Sicherung reichen. Dann probiere ich, wie weit die Nadel aufgeht. Niemals darf sie überschlagen. Es sie aber nicht weit genug auf. So wird nun das Unterteil der Nadel leicht befeilt. Danach feile ich die Spitze der Nadel an. Alle Teile werden dann noch einmal geschmirgelt und anschließend mit Schiefer geschliffen. Dann erst alles poliert und daraufhin wird die Nadel eingesetzt und vernietet.

Steg Länge:

Stärke:

Nadel Länge:

Stärke: 0,95 mm



Unterschrift des Meisters: Bergsoot

Woche vom bis 16. Juli 1960

Arbeit: Metall oder Werkstoff:

Das Altmachen von Silber.

Soll ein Schmuckstück aus Silber alt gemacht werden, so nehme ich mir zuerst einen Pinsel, Kornzange, Bimsmehl und flüßiges Schwefelleber zur Hand. Das Altmachen des Silbers bezeichnet man oft als Oxydieren. Oxydieren ist falsch, es handelt sich hierbei um Suffieren. Das Altmachen der Ware erzeugt man dadurch, daß die Ware mit der Schwefelleberlösung eingepinselt wird. Es ist zu raten die Ware vorher weiß zu sotten und zu kratzen, es wird dann meistens gleich schwarz. Ist das nicht der Fall, oder will man nur einen Teil der Ware alt machen, so wird sie vorher leicht erwärmt. Ist nun der richtige schwarze Silberton entstanden, spüle ich die Ware ab und reibe sie mit feinem Bimsmehl ab, wobei die Erhöhungen wieder hell werden, die Tiefen den dunklen Farbton behalten. Eine besondere Wirkung erhält die Ware, wenn man sie nach dem Altmachen mit Öl einfettet.

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 18. bis 23. Juli 1960

Arbeit: Dreiecköse Metall oder Werkstoff: Gold 585/f.

Fallöse für Münzfassung in 585/f.

Ein Stück Blech walze ich auf 0,95 mm. Es wird auf einer Seite plan gefeilt. Von dieser Seite ziehe ich einen Strich mit dem Zirkel. Dann schneide ich es dort durch und feile es plan. Mit einer Rundzange biege ich erst mal den Bogen. Die Öse muß so gebogen werden, daß eine Kette von 4 mm hindurch kann. Nach dem Biegen schneide ich es auf die gegebene Höhe ab. Ich suche mir mit Hilfe des Zirkels die genaue Mitte. Dann suche ich mir von der Öse der Münzfassung die Mitte und übertrage es auf mein Metall. Jetzt halte ich das Bohrloch für den Stift. Ich bohre erst ein kleineres Loch, daß ich später aufreibe soweit, daß der Stift sehr stramm hineinpaßt. Nun feile ich die werdende Öse von unten schräg nach Verlauf ab. Dann rundiere ich die stehengebliebenen Ecken. Mit Hilfe des Zirkel teile ich die Öse oben und unten, hinten und vorn in 3 gleiche Teile, die ich mit der 3-kantfeile ausnehme und später rundiere. Dann schmirgel ich alle Teile genau. Aus einem Stück Draht schmelze ich mir in der Kohle eine Kugel, die ich auf dem Stift löte. Ich fräse leicht mit dem Kugelfräser die vordere Seite der Fallöse auf, damit die Kugel des Stiftes besser hineinpaßt. Ich streiche die Öse der Fassung leicht mit Kreide ein und setze die neue Öse mit Stift ein. Dann löte ich den Stift mit Arbeitslot ein. Der überige Stift wird abgesägt und die Öse wird an der Stelle nocheinmal sauber gefeilt und geschmirgelt.

Fallöse.

Stärke: 0,95 mm
Breite: 8,15 mm
Höhe: 8,00 mm
Stift: 1,50 mm

Vorderansicht.

Seitenansicht.

Draufsicht.

Unterschrift des Meisters: _____

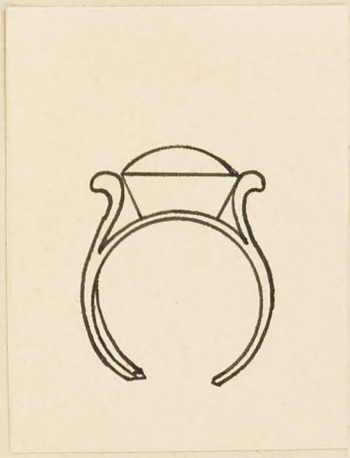
Woche vom 25. Juli bis 30. Juli 1960

Arbeit: Reparatur Metall oder Werkstoff: 800/f

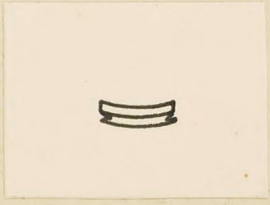
Erweitern eines Ringes.

Man kann ein Ring durch "Schlagen" erweitern. Oftmals geht das aber nicht, wenn vielleicht ein Stein im Ring ist, die Ringschiene zu dünn ist, oder es soll um mehrere Größen erweitert werden. In diesem Falle wird ein Stück Metall eingesetzt. Der Ring wird zuerst ausgeglüht, damit man die Fuge sieht. Die Fuge wird dann aufgesägt. Auf dem Ringriegel ziehe den Ring soweit, bis er ungefähr die gewünschte Größe erreicht hat. Ein kleines Stück 4-kant Draht walze ich mir passend zu der Ringschiene. Dieses schneide ich soweit ab, damit ich es einsetzen kann in die aufgeschnittene Schiene. Ist es ein langes Stück, was eingesetzt werden soll, so runde ich es ein ganz kleines bißchen in der Axe, damit es sich der Schiene anpaßt. Von beiden Seiten der aufgeschnittenen Schiene, feile ich es spitz zu. Das nun leicht gerundete Einsatzstück feile ich mit der Dreikantfeile leicht aus, sodaß Schiene und Einsatz richtig ~~ist~~ einpaßen kann*. Wenn ich soweit bin lege ich ordentlich viel Lot an und löte es gut durch. Das übrige Lot und Metall wird verfeilt. Und danach schön geschmirgelt und poliert.

* Der Ring wird nach dem verfeilen des Lotes leicht auf dem Ringriegel gerichtet.



Aufgebogene Ringschiene.



Einsatz.

erschrift des Meisters: 9/8. 60.

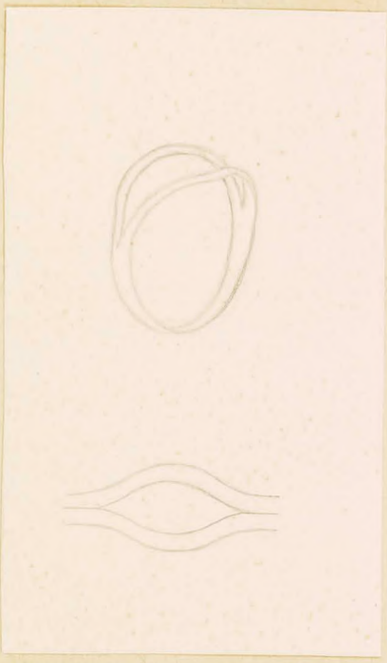
Woche vom 1. August bis 6. August 1960

Arbeit: Übungsarbeit Metall oder Werkstoff: 800/f

Silberner Ring mit gespreizter Schiene.

Aus einem Armband soll ein Ring gemacht werden. Dort ist eine Fassung mit einem Stein und einige Glieder werden als Seitenteile benutzt. Aber es geht ja hier hauptsächlich um die Ringschiene. Ich walze ein Stück Draht auf 3 mm 4-kant. Nachdem ich es ausgeglüht habe, walze ich den Draht flach. 1,5 × 4,0 mm. Den Draht biege ich zu einem Ring bis er auf dem Ringstock, die ungefähre größe hat. Ich fuge die Schiene und löte sie mit Hartlot durch. Die Fuge verfeile ich gleich sauber und den Ring ziehe ich auf dem Ringriegel schön rund. Eventuell wird er noch etwas größer geschlagen. Dann säge ich die Schiene in der Mitte bis zur Hälfte ungefähr auf. Die Fuge muß unten sein. Dann spanne ich den Ring in den Schraubstock. Dort wird die aufgesägte Schiene mit einem Messer aufgebogen. Sie muß soweit gebogen werden, bis die Fassung mit der Schiene abschließt. Zur Hilfe kann man dann notfalls noch die Kugelpunzen nehmen. Dann verfeile ich den Ring oben, unten, innen und außen, ebenso wird er geschmirgelt. Dann setze ich die Fassung gerade auf. Ich bringe sie erst und dann löte ich sie mit Mittellot auf. 2 Glieder, die als Seitenteile bestimmt sind passe ich an. Sie werden festgebunden und aufgelötet.

Material: Silber 800/f
Schiene Breite 4 mm
Höhe : 1,5 mm
Ringgröße : 17,5 mm



Gespreizte Schiene.

Unterschrift des Meisters: 15/8. 60. [illegible]

Woche vom 8. August bis 13. August 1900

Arbeit: Übungsarbeit Metall oder Werkstoff: 800/f

Durchbruchfassung.

Eine rechteckige oder quadratische konische Fassung teile ich mir in 3 gleichen Teilen. Mit einem feinen Sägebogen zersäge ich die Fassung, sodaß ich 3 gleich-hohe Teile erhalte. Diese Teile ziehe ich auf der Feile ab. Das mittelste Teil teile ich mir mit dem Zirkel in kleine gleich-große Felder ein und zeichne mit der Reißnadel ein Zick-Zack oder U-förmiges Band ein. Man kann sich auch andere Verzierungen ausdenken. Ich feile also die U-förmige Bögen aus. Die Bögen müssen so gefeilt werden, daß jeweils noch eine kleine Fläche stehenbleibt. Das Ober- und Unterteil setze ich auf das Mittelteil. Ich binde es sorgfältig. Danach löte ich die kleinen Spitzen und Boge mit hauchfeine Mittellotpaillen. Wenn alles durchgelötet ist, feile ich wieder den Übergang, sodaß praktisch die Fassung wie vorher ist, nur daß sie jetzt durchbrochen ist.

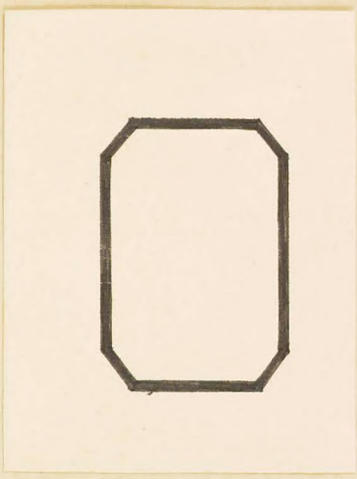
Unterschrift des Meisters: 18. 8 60 Banjot

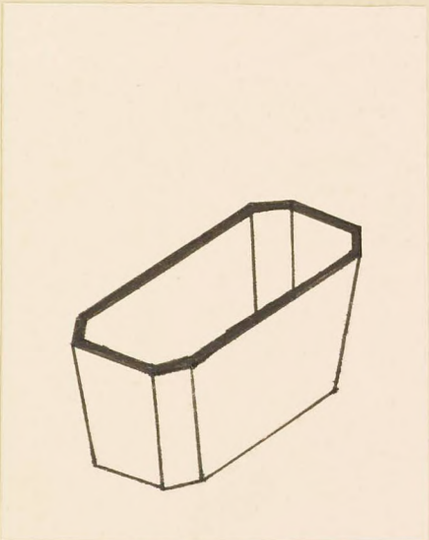
Woche vom 15. August bis 20. August 1960

Arbeit: Übungsarbeit Metall oder Werkstoff: 800/f

Zylindrische Achteckfassung.

Ein Stück Silberblech walze ich auf 1 mm lang durch. Dieses Blech richte ich mir zu einem langen Streifen (10mm breit) zu. Aus diesem Streifen soll ich eine Achteckige Fassung anfertigen. Ich nehme mir 3 Zirkel zur Hand. Mit jedem Zirkel nehme ich eine verschieden Länge des Steines ab. Dann lege ich den Streifen an einem Winkel und ziehe mit der Reißnadel einen Strich an. Von diesem Strich, der mit der Säge bis zur Hälfte angesägt wird, und leicht mit der re. Dreikantfeile nachgefeilt wird, zeichne ich jede Zirkelspanne der Reihe nach an. Diese werden ebenso nachgesägt und gefeilt. Die äußersten Enden werden vorsichtig abgesägt und eine leicht schräge Seite wird gefeilt. Dann werden alle Seiten vorsichtig gebogen, so, daß der Stein schön drinliegt. Mit Bindedraht wird die Fassung zusammen gebunden. Dann löte ich alle Ecken mit Hartlot fest. Darauf verfeile ich innen das Lot. Die Fassung wird oben und unten abgestrichen. Oben feile ich eine Fassette ein, damit der Stein bequem drinliegen kann.





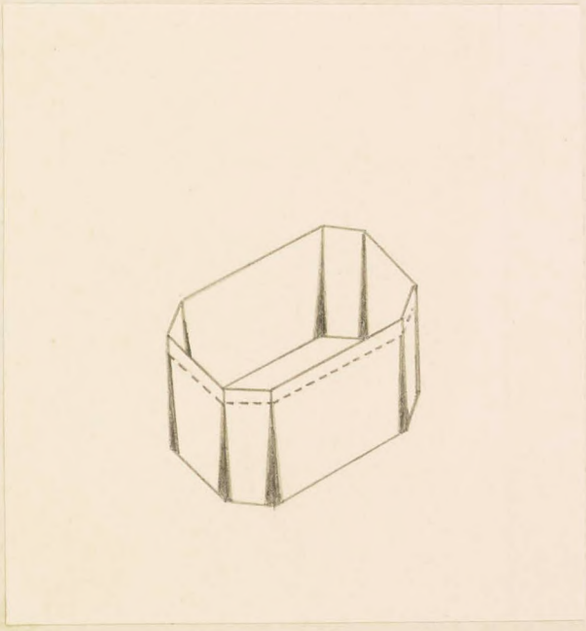
Unterschrift des Meisters: 3. 9. 60 Bayerl

Woche vom 22. August bis 27. August 1960

Arbeit: Übungsarbeit Metall oder Werkstoff: 800

Konische Achteckfassung.

Will man eine konische Achteckfassung anfertigen, so man man zuerst eine zylindische Fassung machen. Mit dem Zirkel ziehe ich mir ungefähr einfünftel der Höhe, rundherum eine Linie. Ich säge alle 8 Ecken von unten, bis zu der angezeichneten Linie auf. Diese Sägeschnitte feile ich mit der Messerfeile aus. Ungefähr 2 mm von unten. Mit dem Zirkel taste ich alle Seiten ab, damit nicht etwa eine Seite länger oder kürzer ist. Mit einem ganz feinem Sägeblatt säge ich auch nun den oberen Streifen ein. Danach biege ich alle 8 Seiten zusammen. Zwischendurch säge ich die zusammengepaßten Ecken durch, damit die Fuge richtig sitzt. Ist alles im gleichen Winkel gebogen und stimmen alle Seiten überein, kann ich die Ecken mit Hartlot durchlöten. Darauf verfeile ich das Lot von innen sauber und schmirgel es. Nun befeile ich alle 8 Flächen der Fassung. Die Fassung streiche ich oben und unten ab. Eine Facette wird so schräg eingefeilt, in der oberen Hälte der 8-eck-Fassung, damit der Stein richtig drin liegt.



ausgefeilte Ecken

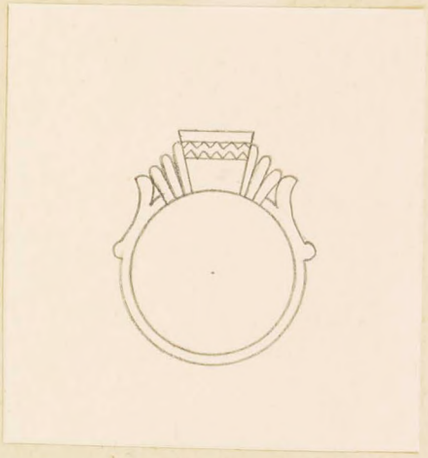
Unterschrift des Meisters: Gunzel

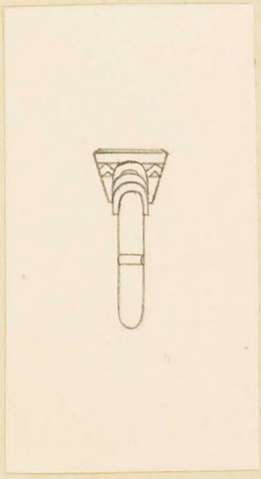
Woche vom 29. August bis 3. September 1960

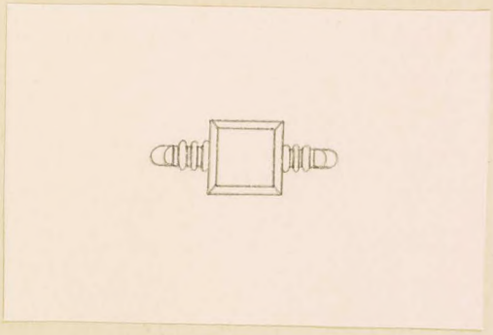
Arbeit: Übungsarbeit Metall oder Werkstoff: 800/f

Silberner Ring mit Achteckfassung.

Ich versehe eine 8-eck Fassung mit einem Durchbruch. Der Ring soll ein Weite von 17,5 haben. Nachdem ich die Fassung wieder sauber befeilt und geschmirgelt habe, feile ich sie auf der Unterseite längst mit einer Halbrundfeile aus. Die Fassung darf nur soweit ausgefeilt werden, daß wenn man sie auf einem Ringstock setzt, genau mit der Größe 17,5 übereinstimmt. Aus einem Silberblechstreifen fertige ich einen Ring an. Mit dem Zirkel taste ich mir die genaue Breite der Fassung (unten). Diese Zirkelspanne trage ich auf dem Ring über. Und zwar genau die Fuge des Ringes in der Mitte. Das angezeichnete Teil schneide ich heraus. Dann setzte ich die Fassung in diese Lücke, so, daß die Rundung des Ringes und der Fassung übereinstimmen. Beim Einsetzen der Fassung muß man Obacht geben, daß sie auch wirklich gerade drinnen sitzt. Ist alles so, dann kann ich sie einlöten. Der Ring wird dann noch ein bißchen mit dem Holzhammer auf dem Riegel gerichtet. Die Schiene feile ich dann nach unten zu konisch. Aus Draht biege ich mir kleine Haarnadeln. Diese Haarnadel setze ich auf die Ringschiene. Rechts und links je 3. Da jeweils ein bißchen Luft sein soll klemme ich ein Sägeblatt zwischen. Ich löte immer erst 1ne Nadel auf 1ner Seite in Höhe der obersten Kante des Durchbruches. Die anderen beiden Nadeln werden ebenfalls auf Luft gesetzt. Dann säge u. feile ich die überstehenden







Unterschrift des Meisters: Bayer

Woche vom 5. September bis 10. September 1960

Arbeit: Reparatur Metall oder Werkstoff:

Das Löten eines Kettchen (Reparatur).

Wenn ein Kettchen gerissen ist, so muß es selbstverständlich gelötet werden. Ich schneide von einem Teil der Kette, dort wo sie rip, ein Glied auf. (Wenn eine Fuge vorhanden ist, dann an der Fuge des Gliedes.) Das Glied von dem anderen Teil bleibt zu und wird nun in das offene Glied eingehängt. Dieses Glied biege ich mit einer spitzen Kornzange zu. Die Fuge bestupfe ich mit Borax und lege eine hauchfeine Paile Mittellot an. Bei Reparaturen prinzipiell nur Mittel- oder Weichlot, denn man kann niemals wissen mit welchem Lot er vorher gelötet wurde. Sonst kann einem ein furchtbares Unglück passieren). Dann gehe ich mit dem Lötrohr (Sparflamme) von unten unter die Kette. Ganz vorsichtig, daß die Glieder nicht verschmoren oder fest fliepen. Nachdem es abgekeizt ist, wird es gekratzt. Oftmals verfärbt sich die gelötete Stelle gegenüber der Kette. Dann wird die Kette in Kreide (Schlemmkreide und Salmiakgeist) gelegt und nachdem sie trocken ist, mit einer sauberen und trockenen Bürste ausgebürstet. Dann ausgewaschen. Alle Reparaturen, die in die Werkstatt kommen, gehen wie neu wieder heraus.

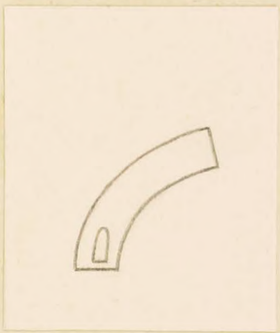
Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 12. September bis 17. September 1960

Arbeit: Reparatur Metall oder Werkstoff: 800/f

Reparieren eines Manschettenknopfes.

Bei einem Manschettenknopf fehlt die Brücke. Die Blechstärke der Brücke richtet sich nach der ausgenommenen Öffnung des Steges. Also fertige ich mir ein viereckiges Blech an. Von diesem Blech feile ich die untere Hälfte halbrund aus. Ich passe diese Brücke in den Steg, dabei muß die Höhe der Brücke genau in den Schlitz passen. Dann feile ich die Brücke außen ebenfalls halbrund, aber so nur, daß der Steg schwer sich hin und her bewegen kann. Man muß dabei oftmals ausprobieren.



Steg

Brücke

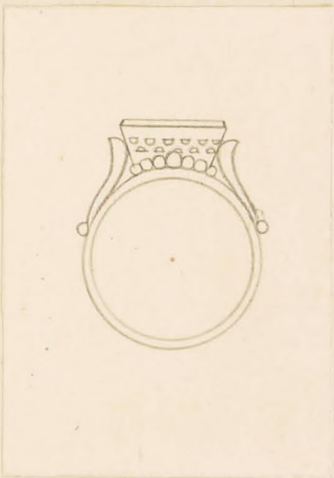
Unterschrift des Meisters: Bongard

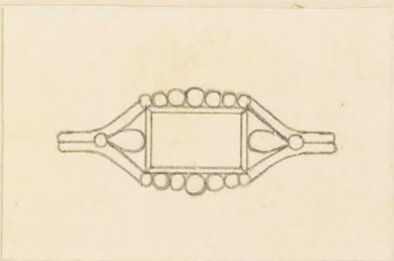
Woche vom 19. September bis 24. September 1960

Arbeit: Übungsarbeit Metall oder Werkstoff: 800/f

Ring mit rechteckiger Fassung (konisch).

Eine konisch-rechteckige Fassung feile ich für eine Ringweite von 17,0 aus. Dann ziehe ich mir Draht 1,5 mm stark. Ich schneide den Draht in 2 Hälften und richte ihn. Beide Hälften binde ich zusammen, nur in der Mitte umwickel ich die Drähte einzeln mit feuchtem Seidenpapier, soweit, daß die Fassung bequem Platz hätte, damit dort das Lot nicht hineinfließt. Ich löte also die Drähte zusammen und biege sie zu einem Ring. Ich fuge die Schiene und löte sie zusammen. Danach verfeile ich vorsichtig das übrige Lot. Ich biege dann die Stelle, die nicht gelötet wurden mit einem Dornen auf. Soweit, daß die ~~die~~ Fassung hineinpaßt. Zwischendurch muß ich den Ring auf einem Riegel richten. Die Fassung setze ich in die gespreizte Schiene, binde sie fest und löte sie an allen vier Ecken fest. Ich feile dann die überstehende Fassung in der Rundung aus. Dann fertige ich mir brimenförmige Seitenteile an. Oben müssen sie leicht gebogen sein. Die Seitenteile müssen genau dort einpassen, wo die Schiene gespreizt wird. Ich ~~binde~~ wickel die Schiene dort ein, zwei mal mit Bindedraht, damit die Seitenteile auf Luft stehen. An der obersten Kante des Durchbruches der Fassung wird das Seitenteil mit einer kleinen Paille Lot gelötet. Am Ende des Seitenteils löte ich eine kleine Kugel an. Rechts und links der Fassung auf der Schiene löte ich Kugeln nach Verlauf an. In der Mitte die größte Kugel.





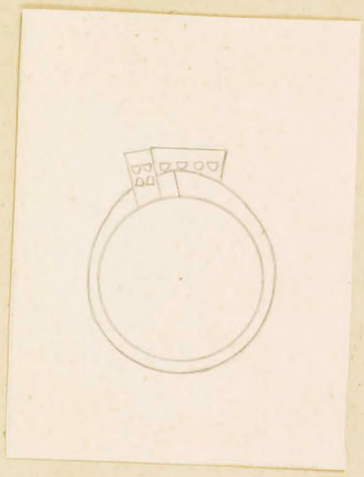
Unterschrift des Meisters: Bungert

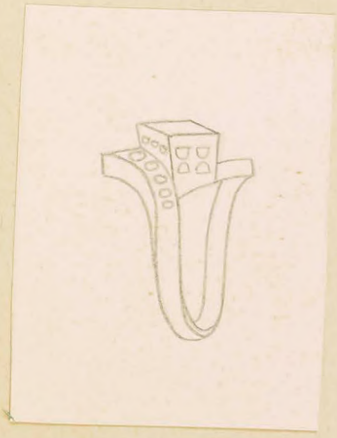
Woche vom 26. September bis 1. Oktober 19 60

Arbeit: Übungsarbeit Metall oder Werkstoff: Silber

Silberner Ring

Einen frisch gegossenen Draht walze ich. Der Draht wird so gewalzt, daß nur die Enden rechts und links angewalzt werden. Das nicht gewalzte Mittelteil muß zweimal so lang sein, ~~daß~~ wie die Fassung ist. Der Draht wird nach Verlauf gewalzt, so daß die äußersten Enden 2½ mm stark sind. Man kann diese Schiene auch schmieden. Habe ich die Schiene zugerichtet, ziehe ich sie mit dem Hammer rund, bald darauf auf einen Riegel. Ist der Ring rund, so fuge und löte ich ihn. Dann schmeide ich ihn genau in der Mitte des nichtgewalzten Mittelstückes durch u. biege sie übereinander. Diese durchgeschnittenen Enden werden wieder rund gerichtet. Dann löte ich zwischen diesen gebogenen Enden ein Stück Blech, daß so stark wie die Fassung ist. Der Ring wird daraufhin wieder rund gerichtet. Die Schiene feile ich dann zu, so daß sie besonders schwungvoll ist. Nach dem Feilen und Schmirgeln säge ich das eingesetzte Stück Silber aus und verfeile auch diese Stelle. Die Fassung wird genau zwischen den überstehenden Enden eingepaßt und gerunden. Ich löte diese Fassung ein. Danach säge ich die überstehende Fassung in der Schiene auf und feile die Rundung nach. Auch säge ich die Enden der Schiene bis zur Fassung ab und verfeile es gleich. Danach zeichne ich mir auf den Schienen rechts und links der Fassung Löcher auf. Ich bohre diese Löcher, fräse sie und säge Ajour.





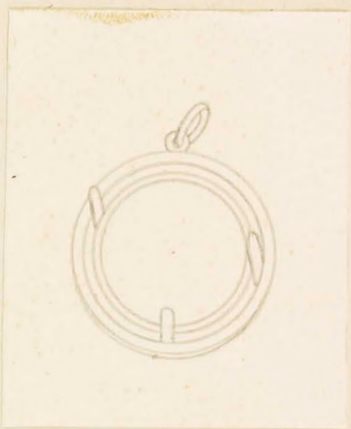
Unterschrift des Meisters: _____

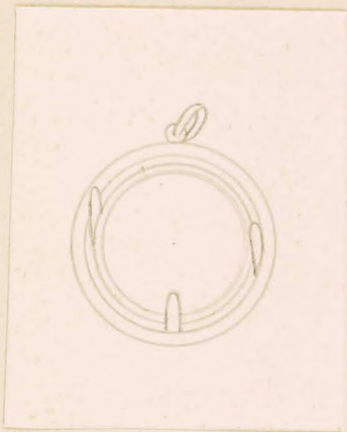
Woche vom 3. Oktober bis 8. Oktober 1960

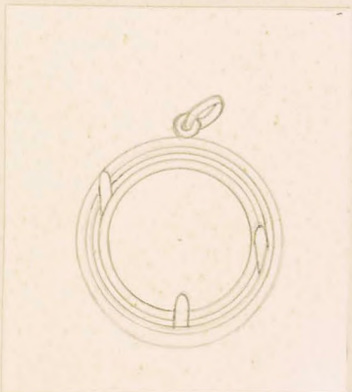
Arbeit: Neuanfertigungen Metall oder Werkstoff: 750/f

Anfertigung von Münzfassungen in 750/f.

Für 5 sehr alte Münzen sollen Fassungen angefertigt werden. Zuerst fertige ich mir einen Vierkantdraht, den ich flach walze an. Diesen Draht biege ich mit der Schienzange rund, sodaß er unter des äußersten Randes der Münze ist (denn die Münzen haben keine runde Form). Ich fuge also alle 5 Fassungen, löte sie mit dünn ausgewalztem 585/f Gold. Ich streiche alle 5 Fassungen ab. Danach fertige ich mir Draht für die Krappen an. Ich schneide mir erst mal 15 fast gleiche Teile, denn jede Münze soll in 3 Krappen gehalten werden. Ich stecke alle Krappen in die Kohle und löte sie an die vorher angezeichneten Fassungen. Mit 585 Hartlot. Dann fertige ich mir 5 verschiedene Ränder an: 1. Rand soll ein Vierkantdraht. Ich biege mir einen 4-kantdraht und lege sie um die Fassung mit Krappen. Ich fuge den Draht löte ihn mit Hartlot und ziehe ihn ab. Danach löte ich den Rand um die Fassung. Bei der 2. Fassung fertige ich ebenfalls ein Vierkantdraht an, nur daß ich dem Draht eine Fassette anfeile. Die 3. Fassung bekommt an der Stelle einen schönen runden Draht. Die 4. und 5. Fassung bekommen einen Kordeldraht. Die eine aus Blech und die anderen aus Draht. Sind alle 5 Fassungen soweit fertig dann löte ich jeweils eine runde Öse an und hänge eine ovale ein. Die runde Öse muß dort angelötet werden, wo keine Krappe ist also zwischen 2 Krappen.







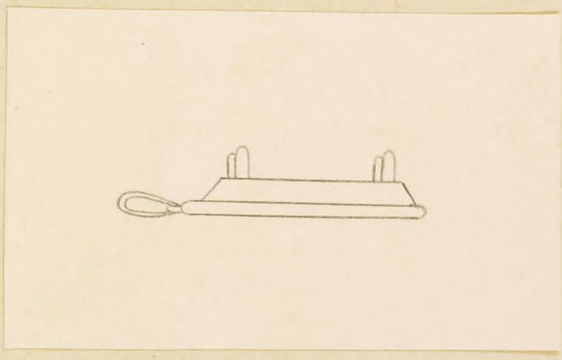
Unterschrift des Meisters: Bungert

Woche vom 10. bis 15. Oktober 1960

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Tropfenförmiger Anhänger in 585/f.

Für einen tropfenförmigen Stein fertige ich einen Anhänger an, mit einer Fallöse. Einen 1 mm starken Blechstreifen feile ich mir auf die Höhe des Steines plan zu. Ich biege diesen Streifen leicht und ziehe ihn mit dem Hammer in einer Rinne auf dem Ameßklotz rund. Die beiden Teile kann ich leicht mit der Zange biegen, die Enden abschneiden und fugen, sodaß der Stein mit der Rundiste die Fassung verdeckt. Die Fuge wird gelötet. Ich verfeile darauf das Lot und ziehe die Fassung ab. Dann feile ich von der äußeren Kante der Fassung einen Übergang, sodaß der Stein richtig drin liegt. Beim Feilen darf nicht die Höhe verletzt werden. Die Fassung feile ich auch außen und schmirgel sie. Ich richte mir Draht für die Krappen zu. Mit dem Zirkel kann ich mir genau abtasten, wo sie hin sollen. Die Krappen feile ich konisch zu. Sind die Krappen geschmirgelt, kann ich sie an die gekennzeichneten Stellen löten. Dann ziehe ich mir einen runden Draht von 2 mm, den ich um die Krappen lege, auch die Tropfenform. Der Draht wird an der Spitze wieder schön zusammengepaßt. Nachdem ich diese Fuge gelötet habe löte ich eine kleinere runde Öse an der Spitze. Aus einem anderen Blech 0,75 mm stark, fertige ich eine Fallöse an. Die Fallöse wird durchbohrt. Durch beide Ösen stecke ich einen Stift, so, daß der Anhänger in der Öse hängt. Der Stift wird in der Fallöse eingelötet. Der Überbleibsel wird abgesägt und verfeilt. Nach dem Schmirgeln poliere ich den Anhänger.



Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 17. bis 22. Oktober 1960

Arbeit: Umarbeitung Metall oder Werkstoff:

Trauring mit Brücke.

Ein Trauring soll mit einer Brücke versehen werden. Die Brücke soll aus Paladium sein. Der Trauring hat eine Höhe von 2,3 mm und eine Breite von 3,4 mm. Ich walze mir ein Stück Gold 585/f wie der Trauring ist, auf 1,5 mm zu und ein Streifen Paladium auf 1 mm. Das Paladium feile ich mir von ein Breite 5 mm zu. Dann teile ich mir den Streifen für die Steine auf. Es sollen 3 Steine sein und rechts und links je 2 kleine Rollen. Wenn der Streifen genau zugerichtet ist, schabe ich ihn, ebenfalls das Gold und löte beides mit Hartlot zusammen. Dann säge ich die überstehenden Kanten ab und feile es wieder zurecht. Den Streifen runde ich in der Arbe auf die Größe 18, sowie der Trauring ist. Danach überprüfe ich noch einmal die Breite des Streifens und die eingeteilten Felder für die Steine. Stimmt alles überein, so kann ich das gleiche Teil aus dem Trauring sägen. Da wo die Fuge ist. Das Teil, also nun die Brücke passe ich in die Schiene, binde es und löte es mit Montagelot. Ich verfeile darauf das Lot und den Übergang von Brücke zu Schiene. Der Ring wird innen ausgedreht und die Brücke wird geschmirgelt. Die angekörnerten Löcher werden gebohrt, gleich darauf ausgefräßt. Ich überschmirgel dann den ganzen Ring und polier ihn.

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 24. bis 29. Oktober 1960

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Ring mit Spiegelrand in 585/f.

Für einen runden Stein fertige ich mir eine runde Fassung an, die nicht sehr hoch ist. Auf einem Blech zeichne ich mir dann einen Kreis auf der einen 6 mm größeren Durchmesser als die Fassung hat. Diesen Kreis säge ich aus und tiefe ihn in der Kugelform leicht auf. Um diesen Kreis noch einmal zu überprüfen, ziehe ich von dem stehengebliebenen Mittelpunkt einen Kreis an der äußersten Kante und kann die eventuell überstehende Kante weg feilen und setze die Fassung des Steines drauf. Diese Fassung rinde ich und löte sie fest. Das innere Teil in der Fassung vom Rand säge ich aus und befeile es. Dann ziehe ich mir eine Halbkugel auf, die so groß ist wie der Rand. Vor dem Einlöten passe ich die Halbkugel genau an das Rändchen, ich feile der halben Kugel eine kleine Facette an. Paßt beides, so wird die Halbkugel wie die Fassung mit Rändchen sauber geschliffen und poliert. Habe ich beides mit Borsäure bestreut, so kann ich die Halbkugel an das Rändchen lötet. Die Halbkugel wird dann vorsichtig auf die Ringweite ausgefeilt. Darauf fertige ich mir einen Ring an. Dann passe ich die Fassung in den Ring. Die Fuge wird raus geschnitten. Ist die Fassung eingelötet, dann kann ich die Seitenteile anfertigen. Es werden einfache, gerade Teile die oben abgerundet sind. Sie müssen die Breite der Schiene haben. Sie werden leicht gebogen und dann angelötet. Am Ende beider Teile feile ich kleine Röllchen. Die Schiene wird nach unten etwas konisch gefeilt.

Unterschrift des Meisters: Bangert

Woche vom 31. Oktober bis 5. November 1960

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Ovale Brosche in 585/f.

Zuerst zeichne ich mir auf Papier ein schönes "Oval" auf. Ich konstruiere es mit dem Zirkel. Ich übertrage dieses Oval auf ein Blech und säge es aus. In der Ankerzieche ziehe ich es auf, mit Hilfe von Kugelpunzen. Liegt das Oval dann nicht flach auf, dann kann ich es beim Glühen runterdrücken. Ist es nötig, so feile ich das Oval noch einmal ganz leicht nach. Aus einem neuen Blechstreifen fertige ich mir eine Fassung für den Stein, der ebenfalls oval ist, an. Diese Fassung muß genau in das aufgezogene Oval passen. Alle Abstände müssen übereinstimmen. Ich taste sie mit dem Zirkel ab. Dann feile ich die Fassung für den Stein ganz leicht hallrund, damit sie genau im Oval sitzt. Ich säge die Fassung rundherum ein, damit sie sich wie Strahlen im Oval spiegeln. Mit der 3-kantfeile versäubere ich sie. Das Oval schmirgel ich sauber innen und poliere es. Die Fassung binde ich, ebenfalls geschmirgelt und poliert, in das Oval. Alle polierten Stellen werden beim Löten mit Borsäure abgedeckt. Ich löte die Fassung ein. Ich ziehe mir einen runden Draht und biege ihn zu einem schönen Oval. Der Draht wird auf dem aufgezogenen Oval gebunden und festgelötet. Danach säge ich den Boden dieses Ovals aus, so, daß noch ein kleiner Rand stehen bleibt. Nach dem feinen schmirgeln löte ich die Sicherung (-Röhren) und das Tonnenscharnier auf. Die Nadel muß ganz flach über die Ajour liegen. Auch ein winziges Blech mit Stempel wird noch eingelötet.

Unterschrift des Meisters: Dänzer

Woche vom 7. November bis 12. November 1960

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Anhänger in 585/f Gold.

Ein Stück Blech walze ich mir zu einem langen Streifen, der fast 5m hoch ist und 0,7mm stark. Aus diesem Blech wird eine Fassung für einen Anhänger angefertigt. Der Stein ist ein Berg-Kristall, er ist lang und hat auf einer Seite eine Ausbruchtung. Mit dem Zirkel taste ich mir erst die genaue Höhe ab und übertrage sie auf dem Blechstreifen. Dann feile ich den Blechstreifen plan zu, mit 1nem rechten Winkel. Ich fange bei der ausgebrochteten Seite an. Ich nehme mir die Zirkelspanne der anderen Seiten, feile sie ein und kippe sie ab. Auf der 1. Seite zeigne ich mir die Ausbruchtung des Steines auf, sägeund feile sie genau aus. Dann passe ich alle 5 Seite zusammen, so daß sie genau über den Stein gehen und löte sie mit hartem Lot durch. Ich streiche dann die Fassung ab. Aus einem anderen Blech 1,2mm stark säge ich einen Kreis aus der den ungefähren ⌀ hat, wie die Fassung. In der Kugelzange tiefe ich es auf. Danach ziehe ich alle 5 Teile mit dem Hammer flach. Auch dieses Teil wird abgezogen und auf der Fassung gelötet. Die überstehenden Kanten säge ich weg und feile alle 5 Seiten schön flach, so daß es ein spitzes Dach wird. Auf der Spitze wird eine nicht so große runde Öse gelötet, in der ich eine schmale Blechöse einhänge.

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 14. November bis 19. November 1960

Arbeit: Umarbeitung Metall oder Werkstoff: 800/f

Silberner Ring mit Hufeisen.

Für ein Hufeisen mit Türkisen soll ein Ring angefertigt werden. Ich fertige mir zuerst eine Zarge von 0,8 mm und 4 mm hoch, die die Form des Hufeisens hat an. Die Zarge wird als Streifen aufgezogen. Dann fertige ich mir einen Winkel an, der genau als Abschluß in dem Hufeisen paßt. Diesen Winkel löte ich ein. Danach verfeile ich die Zarge sauber und ziehe sie sauber oben und unten ab. Das Unterteil wird für die Schiene ausgefeilt. (Größe 18,5) Darauf kommt die Schiene, sie wird 3,8 mm breit und 1,2 mm stark. Die Seitenteile werden 0,7 mm stark. Sie werden oben halbrund gefeilt und unten zu einer Rolle gefeilt. Der Ring wird überall sauber geschmirgelt und poliert und dann wird erst das Hufeisen mit Zinn auf die Zarge gelötet. Danach säge ich das Dreieck aus.

Unterschrift des Meisters: Mangold

Woche vom 21. November bis 26. November 1960

Arbeit: Reparatur Metall oder Werkstoff: 800/f

Reparieren eines Löffelstiels.

Ist der Stiel eines Löffels gebrochen, so kann er ebenso repariert werden. Ist der Stiel sehr dünn, dann verstärke ich ihn gleichzeitig. Ich walze mir ein Blech ungefähr 0,5 mm stark. Den Löffel feile ich an beiden gebrochenen Stellen sauber ab. Dann binde ich die 2 Hälften auf das Blech, sodaß sie zusammenpassen. An beiden Seiten lege ich ordentlich viel Lot, damit es richtig durchfließen kann. Die überstehenden Kanten säge ich ab. Dann verfeile ich sämtliche Übergänge und schmirgel sie sauber. Ist der Stiel aber stark, so brauchte er nicht verstärkt zu werden. Ich verfeile wieder beide Bruchstellen und dann säge ich mit einer stärkeren Säge die Enden längst ein. In diesen Schnitten klinke ich ein Blech, daß knapp hineinpaßt ein. So, daß die Fuge aber schön zusammen paßt. Dann binde ich es und löte es durch, die überstehenden Kanten säge und feile ich weg.

Unterschrift des Meisters: Janjek

Woche vom 28. November bis 3. Dezember 1960

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 333/f

Ring in 333/f mit ovalen Onix.

Zu dem Onix fertige ich mir eine zylindrische Fassung, von 0,5 mm stark und 3,5 mm hoch an. Den Onix muß man gerade noch knapp in die Fassung eindrücken können, dann sitzt die Fassung richtig. Die Fassung verlöte ich mit einem Blech, daß 0,5 mm stark ist, damit der Stein nicht durchfallen kann; innen wird der Boden bis zu einem 1/2 mm der inneren Weite rausgesägt, ebenso außen der 1/2 mm. Auf einem neuen Blech (0,5 mm stark) säge ich mir das vorher aufgezeichnete Oval der zyl. Fassung aus. Dieses Oval wird aufgezogen, bis es mit der Fassung übereinstimmt. Ich ziehe das Oval ab und löte es unter der Fassung. Aus dem Oval feile ich die Ringweite (18) Da das Blech des Ovals sehr dünn ist, verlöte ich es. Ein Stück Blech ziehe ich auf, daß es die Ringweite 18 hat. Ich binde es unter unter und löte es fest. Außen säge ich das überstehende Blech und verfeile es. Innen säge ich es auch bis auf einer kleinen Kante aus. Danach verfeile und schmirgel ich es. Ein Trauring wird als Ringschiene genommen. Ich passe die Fassung zwischen oder in die Schiene und löte sie ein. Aus Blech (0,5 mm) fertige ich mir Seitenteile in Tropfenform an. Die Teile werden leicht gebogen damit sie einen netten Schwung bekommen. Vor dem anlöten muß der Ring gründlich geschmirgelt werden. Dann löte ich die Seitenteile ein kl. Stückchen über das Rändchen der Fassung an.

Unterschrift des Meisters: Dänzer

Woche vom 5. Dezember bis 10. Dezember 19 60

Arbeit: Umarbeitung Metall oder Werkstoff: Silber

Ansatzteile für Collierkette.

Ein runder Anhänger soll zu einem Collier verarbeitet werden. Zu dem Anhänger wird eine nicht zu starke Erbskette geliefert. Dem Anhänger löte ich jeweils links und rechts 2 runde Ösen an. In diesen Ösen werden so ungefähr 5 cm lange Kette eingehängt. Ich fertige mir aus 1 mm Blechstreifen 2,5 mm hoch 4 ovale Ösen an. Sie werden einzeln gebogen, gelötet und auf gleiche Höhe abgezogen. Aus runden Draht von 0,95 mm fertige ich Kordeldraht an. Von diesen Kordeldraht biege ich runde Ösen, die einen Außendurchmesser haben, der mit der Breite der ovalen Blechöse übereinstimmt. Die Ösen werden gefugt und auf Ösen gelötet. Dann schmore ich mir kleine Kugeln, die in eine runde Kordeldrahtöse eingelötet werden. An 2 Ansatzteilen werden dann links und rechts zwei runde Einhängeösen für die Erbskette gelötet. Die Kette wird auch eingehängt und nochmals unterteilt durch ein Ansatzteil, welches auf einer Seite nur eine Einhängeöse hat. In dieser Öse wird das Ende der Kette gehängt, die noch mit einem Binde- und Federring versehen wird.

Ansatzteil

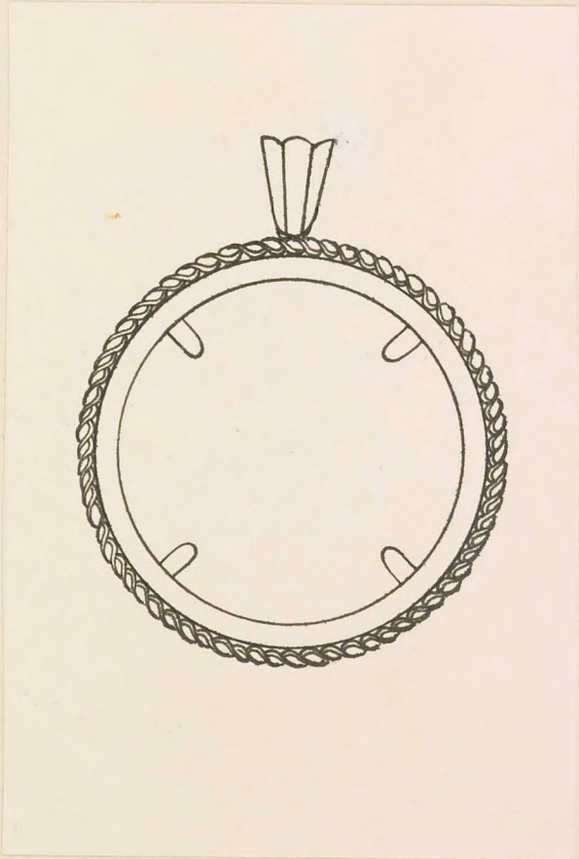
Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 12. Dezember bis 17. Dezember 1960

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff:

Münzanhänger in Silber.

Für eine Münze Ø 5,15 cm und eine Höhe von 2,8 mm soll ein Fassung gemacht werden. Ich fertige mir eine Fassung an h = 2,8 mm und 1 mm größer ist als die Münze die Fassung wird schön abgestrichen. Einen Kordeldraht aus einem Blechstreifen fertige ich mir an. Der Kordeldraht wird um den äußeren Rand der Fassung gebunden. Die Fuge kommt über die andere Fuge. Nachdem ich den Draht angelötet habe fertige ich mir Krappen an. Die 4 Krappen werden 0,5 mm stark und 2,5 mm breit. Die Krappen müssen an beiden Seiten der Fassung überstehen. Danach werden sie alle auf eine Länge geschnitten. An beiden Fugen der Fassung löte ich eine abgestrichene Öse an. Aus 1,2 mm starkem Blech fertige ich mir eine Dreiecksöse an. Die Öse durchbohre ich. Einen Stift ziehe ich nun durch Fassung und Dreiecksöse. Der Stift wird mit winzigen Pailen Lot gelötet. Die Enden des Stiftes schneide ich ab und verfeile sie.



Unterschrift des Meisters: 13./2./96. Bayol

Woche vom 19. Dezember bis 24. Dezember 1960

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff:

Krawattennadel in Weißgold.

Ein Weißgolddraht ziehe ich auf 0,8 mm runter. Dann drehe ich mit dem Gewindeschneider Eisen am äußersten Ende des Drahtes ein Gewinde an. Das Gewinde muß ungefähr so lang sein, wie die Perle hoch ist. Späterhin kann man den übrigen Draht noch abschneiden. Danach suche ich mir eine Öse, die den Innendurchmesser des Drahtes hat und außerdem nicht stark ist. Diese Öse wird gefugt und auf den Draht geschoben, bis sie zum Anfang des gedrehten Gewindes ist. Mit Weißgoldlot wird die Öse festgelötet. Sie dient dann praktisch als Auflage der Perle. Mit einem Lineal messe ich ab der Öse 40 mm vom Draht. Dort wird er abgeschnitten und eine schöne Spitze wird gefeilt. Die Spitze darf auf keinen Fall eine Fläche haben. In der Nadel wird noch eine spiralförmig verlaufende Rille gesägt. Nach dem Schmirgeln und polieren wird die Perle aufgekittet.

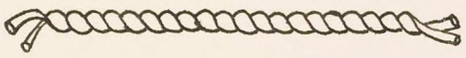
Unterschrift des Meisters: 13./2.1961 [illegible]

Woche vom 27. Dezember bis 31. Dezember 1960

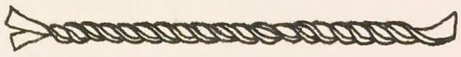
Arbeit: Metall oder Werkstoff:

Das Drehen von Kordeldraht.

Es gibt zwierlei Sorten von Kordeldraht. 1. Kordeldraht aus einem Blechstreifen und 2. Kordeldraht aus zwei runden Drähten. Zuerst den Kordeldraht aus Blech: Ich walze mir eine X beliebige Stärke von Draht 4-kant. Diesen Draht ziehe ich dann durch ein 4-kant-Zieheisen, bis alle Ecken scharf sind. Danach walze ich den Draht flach. So, daß Breite und Stärke im Verhältnis stehen. Dieser flach-gewalzte Draht wird schön geglüht und dann wird ein Ende in einem Feilklöbchen gespannt und das andere Ende in den Schraubstock. „Viel glühen"! Der Draht wird so lange gedreht, bis man, wenn man ihn gegen das Licht hält, richtige Kugeln erkennen kann. Beim Kordeldraht aus zwei runden Drähten ist es so: Ich ziehe mir ebenfalls ~~zwei~~ runden X beliebig starken Draht. Diesen Draht biege ich zur Hälfte, sodaß ich zwei Drähte habe. Sie werden ebenfalls eingespannt und gedreht. Dabei nicht das Glühen vergessen, sonst wird der Draht verdreht.



Kordeldraht aus 2 rd. Drähten



Kordeldraht aus Blechstreifen

Unterschrift des Meisters: 18./2. 1961

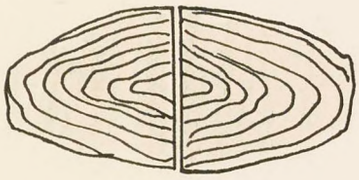
Woche vom 2. Januar bis 7. Januar 1961

Arbeit: Metall oder Werkstoff:

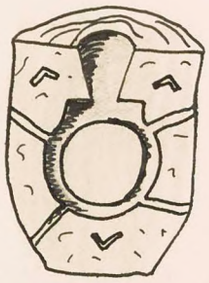
Das Gießen in Ossa-Sephia-Schalen.

Siegelringe werden hauptsächlich in Ossa sephia Schalen gegossen. Die Schale wird auf einer Schmirgelscheibe abgezogen und durchgesägt. Bei Ringe, die eine Steinfassung haben, wird die Schale in 3 Teile zersägt. Das Modell wird je zur Hälfte in eine Schale gedrückt. Damit man beim Herausnehmen des Modells die beiden Hälften wieder genau aufeinandergepaßt werden können, drückt man in die Schale kleine Winkel ein, die gleichzeitig die Schalen zusammenhalten. Nachdem man das Modell entfernt hat, werden der Gußkanal und die Luftabzugskanäle eingeschnitten. Die Schalen werden zusammengepaßt und mit Bindedraht fest zusammengebunden. Bei Ringen mit Steinfassungen wird die Schale in 3 Teile gesägt. Zuerst drückt man die Ringschiene ab und läßt die Fassung frei herausstehen. Die Fassung wird dann in den 3. Teil gedrückt. Beim Gießen in Ossa-sephia-Schalen muß man beachten: Gute Modelle, sauberes Metall, genügend Luftkanäle und ausreichende Metallmengen.

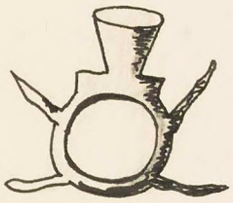
Vom 10. Januar bis 29. Januar krank.



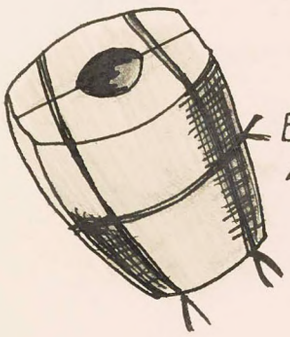
Durchgesägte Schale



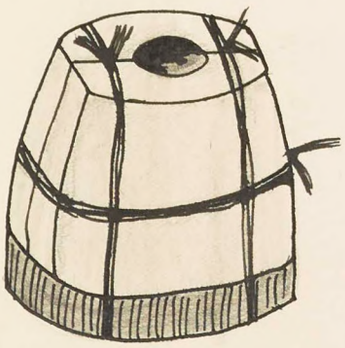
Gußfertige Formhälfe



Rohguß mit Kopf



Beide Formhälften zusammengebunden.



Dreiteilige Form

Unterschrift des Meisters: 13./2.19[illegible] [illegible]

Woche vom 30. Januar bis 4. Februar 1961

Arbeit: Metall oder Werkstoff:

Modellbau eines Siegelringes.

Da zum Gießen in Ossa-Sepia-Schalen immer ein Modell gebraucht wird, muß man es anfertigen. Zuerst fertige ich mir eine zyl. Fassung an, die genau so groß ist wie der zu verwendene Stein. Die Fassung wird aus Messingblech 1 mm stark angefertigt (überhaupt das ganze Modell). Nach der Fassung fertige ich die Ringschiene an. Die Schiene soll von jeder Seite 2 mm breiter sein als der Stein. Nach unten geht sie konisch zu. Ist der Ring auf Größe 17, dann säge aus dem Ring das Loch für die Ajour. Und zwar setze ich die Fassung auf die Schiene und zeichne mir mit der Reißnadel die Größe der Fassung von innen an. Dieses Teil säge ich dann aus. Die Fassung binde ich auf die Schiene und löte sie. Dann verkleb ich die Seiten des Ringes mit Siegellack und feile mir die richtige Linie. Ist die richtige Linie vorhanden, dann streiche ich die Fassung auf die richtige Höhe ab. Danach werden auch die Seiten mit Siegellack verklebt. Der Ring wird dann in die gewünschte Form gefeilt. Die Fassung wird innen ebenfalls mit Siegellack verklebt und innen schräg gefeilt, daß der Stein fast mit der Rundiste abschließt.

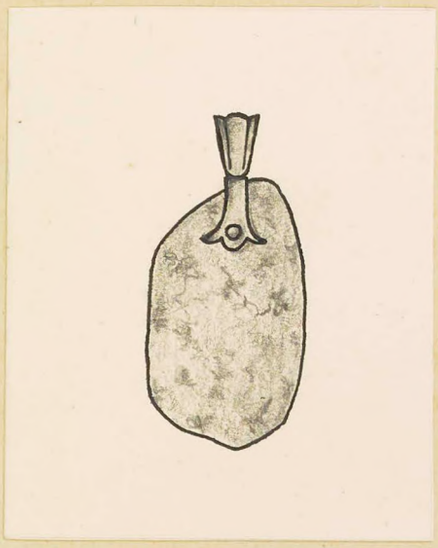
Unterschrift des Meisters: 13.2.1961 [illegible]

Woche vom 6. Februar bis 11. Februar 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff:

Öse für Anhänger (Moosachat).

Für einen gebohrten Moosachat soll eine Öse angefertigt werden. Ich biege mir zuerst einen Blechstreifen wie eine Fallöse (0,75 mm stark). Diesen Streifen feile ich mir parallel zu. Mit dem Zirkel taste ich ich mir die Höhe des Loches ab. Das Loch bohre ich schön in der Mitte und dann zeichne ich die Tulpenform auf die gebogene Öse. Schön schwungvoll feile ich sie zu. Einen Drahtstift der durch das gebohrte Loch des Achates geht, ziehe ich mir. Das Loch der Öse wird aufgerieben, sodaß der Stift durchgeht. Dem Stift wird eine passende Kugel angelötet. Die Vorderseite der Tulpe fräse ich ein bißchen mit dem Kugelfräser aus, daß später die Kugel des Stiftes richtig sitzt. Auf der Rückseite löte ich ein runde, dünne Öse auf. An der Tulpe löte ich eine runde, stärkere Öse, die zum verstiften der übrigen Dreiecksöse dient. Eine kleinere, schlanke Dreiecksöse fertige ich noch an. Die Stifte werden mit winzigen Zinpaillen zugelötet und darauf verfeilt. Dann nochmals geschmirgelt und poliert.



Unterschrift des Meisters: 13. 2. 1961. [illegible]

Woche vom 13. Febr. bis 18. Febr. 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff:

Perlring.

Zu einer aufgetieften und abgedrehten Schale (⌀: 1,25 cm, h: 7,6 mm) fertige ich ein Schiene an, die 1,2 mm stark und 3,5 mm breit. Die Schiene feile ich oben ein, und zwar so, daß ein kleiner Kreis stehenbleibt. In diesem Kreis bohre ich ein Loch, ebenfalls in der Schale. Dann besorge ich mir einen Eisenstift der die gleiche Stärke des Bohrers hat. Diesen Stift setzte ich durch Ring und Schale. Die Schale binde ich auf und löte sie an der Schiene. Einen 1 mm starken runden Draht biege ich zu einer U-form. Je eine U-form setze ich auf die Schiene, dicht an der Schale. Die Drähte löte ich mit winzigen Paillen fest. Aus 0,7 mm starken Blech fertige ich Seitenteile an. Sie werden leicht gebogen und an dem runden Draht gelötet. Am Ende des Seitenteile feile ich eine Rolle. Dann feile ich die Ringschiene nach unten hin konisch zu. Alles wird übergeschmirgelt. Dann poliere ich die Schale innen aus. Einem passenden Stift für die Schale schneide ich ein Gewinde. Die Schale streue ich mit Borsäure aus und den Stift löte ich ein. Der Stift für die Perle wird immer zum Schluß eingelötet. 1. wegen der Politur; 2. der dünne Stift könnte verschmorn.

Unterschrift des Meisters: 25/261 [illegible]

Woche vom 20. Febr. bis 25. Febr. 1961

Arbeit: Reparatur Metall oder Werkstoff:

Panzerkette.

Ein Panzerarmband soll verlängert werden. Ich nehme mir zuerst ein Glied raus. Die aufgeschnittene Fuge löte ich wieder zu und briege das Glied flach. Ich messe mir die Stärke der ovalen Öse und suche mir den passenden Ösenriegel. Ich ziehe mir dann den Draht auf die richtige Stärke und wickel die Ösen. Man rechnet sich dann aus wieviel Ösen man braucht, um auf die gewünschte Länge zu kommen; man gibt im allgemeinen 1 cm zu, denn die Anfangs- und Endösen sind meistens nicht zu gebrauchen. Ich schneide mir erst mal alle Ösen ab. Ein Teil der Ösen fuge ich und löte sie. Dann hänge ich in zwei Ösen immer eine dritte und löte sie zu. Habe ich sie alle zugelötet, so habe ich jetzt erst eine Panzerkette. Den Anfang der Kette spanne ich in ein Feilklöbchen, das Ende spanne ich in den Schraubstock. Nun wird die Kette vorsichtig gedreht, oftmals ausglühen. Zum Schluß können die Glieder mit der Kettenzange gerichtet werden. Die ersten und letzten Glieder werden weggeschnitten.

Einige Kettenarten.

Unterschrift des Meisters: 25/2.61 [illegible]

Woche vom 27. Febr. bis 4. März 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: Gold 585/f

Münzfassung.

Einen Draht walze ich 4-kant auf 2,8mm und später ziehe ich ihn durch ein 4-kantzieheisen auf 2,5 mm. Diesen Draht biege ich hochkantig, mit einer Schienenzang, die auf beiden Seiten parallel eingefeilt ist, damit die scharfe Kante des 4-kant Drahtes nicht beschädigt wird. Der Draht wird rund gebogen, und zwar ungefähr 1-2 mm größer, als der mir zur Verfügung stehende Münzfassung. Nach dem Fugen und Löten richte ich den Draht sauber. Den Rand teile ich in 6 gleiche Teile und schmore mir aus Ösen kleine Kugeln, die etwas größer sind, als der Zwischenraum von Rand und Fassung. Die Fassung setze ich auf einer geraden Fläche von Plastelin und den Rand unterlege ich mit kleinen Eisenblechen, damit die Fassung später höher als der Rand steht. Zwischen Rand und Fassung stecke ich Sägeblätter, damit jeweils der richtige Abstand ist. Mit Einbettmasse bette ich ein Teil vom Rand und Fassung ein, damit beides zu einem verbunden ist. Die Einbettmasse ist eine Gipsähnliche Masse. Ist es getrocknet, so nehme ich es vorsichtig vom Plastelin und löte an den angezeichneten Punkten des Randes, eine Kugel an Rand und Fassung. Aus 4-kant-Draht 1,2mm stark biege ich zwei gleiche Fallösen. Erst löte ich jede einzeln mit einer winzigen Paillte zu und binde ich beide zusammen; in der Mitte lege ich ein Eisenblech, damit nach oben zu Luft bleibt. Nachdem beide zusammen gelötet sind löte ich in der entstandenen Luft eine Kugel ein. Unten wird die Öse abgestrichen und unten halbrund ~~abges~~ ausgefeilt, damit ich ein kleines Scharnier durchstecken kann. Dieses Scharnier löte ich ein und verfeile

es. Dann fertige ich mir aus einem Blechstreifen 1mm stark eine Brücke an. Die Brücke muß so lang sein, daß die Öse knapp reinpaßt. Die Brücke wird nach unten konisch gefeilt. Dann feile ich die unteren Enden aus und passe die Brücke auf die Kante des Randes und löte ~~es~~ sie an. Danach zeichne ich mir die Löcher an, die für den Stift sein sollen an. Die Löcher bohre ich und über diese feile ich von beiden Seiten eine Facette an. Einen passenden Stift stecke ich durch und löte ihn ein.

Unterschrift des Meisters: 6.3.60 [signature]

Woche vom 6. März bis 11. März 19 61

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Anhängermit Amethyst.

Für einen ovalen Amethyst fertige ich eine Fassung an, die 1 mm stark und 3 mm hoch ist. Dann walze ich ein Blech auf 1,2 mm, daß viel größer als die Fassung ist. Auf dem Blech zeichne ich mir mit Hilfe eines Zirkels ein sauberes Oval auf. Es muß das gleiche Oval sein, wie die Fassung, nur um 1,8 mm ungefähr größer. Das Oval ziehe ich in der Kugelzange auf. Beim Glühen drücke ich es runter, daß es plan aufliegt. Das Oval wird nochmals überprüft. Die Fassung setze ich auf das Oval und zeiche mir mit der Reißnadel in die innere Weite der Fassung an. Dieses säge ich aus und passe die Fassung haarscharf in das Oval. Danach zeichne ich auf dem Oval eine waagerechte und senkrechte Linie, jedes Viertel wird unterteilt, wo genau zwei Striche gezeichnet werden. Das Oval kitte ich auf und feile die aufgeteilten Blätter aus. Innen, wo die Fassung eingepaßt wird feile ich in den Achsenlinien ein bißchen Luft. Alles wird geschmirgel und innen mit dem Rädchen von Gummi geschliffen. Die Fassung löte ich in dem aufgetieften Oval. Dann walze ich ein neues Blech (0,5 mm stark) Das Blech muß plan sein. Ich löte die Fassung auf dem Blech und säge die genaue Form aus, später nachgefeilt (die Fassung wird nur an einer Stelle mit einer winzigen Paille Silberlot gelötet.) Danach löte ich es wieder ab. Mit einer Zirkelspanne 3 mm, ziehe ich die äußere Kante nach, so

daß ein zweiter Rand entsteht. Das Innere säge ich aus und feile es nach. Dann richte ich mir Draht zu 2,1 × 0,5 mm. Der Draht wird als Kreuz mit dem Gährungswinkel des Ovals. Jeder Durchbruch soll bei der kleinen Rolle sein. Ich löte das Kreuz zuerst auf dem unteren Rändchen. Dann poliere ich das Innere vom Oval und das Innere vom Rändchen. Mit Borsäure streue ich die Fassung beim Löten ein. Dann werden auch noch die anderen Achsen mit Stege versehen. Aus anderen Draht 0,3 mm × 2,4 mm biege ich mir Schnörkel, die genau in den Zwischenräumen passen. Die Schörkel werden eingelötet und in den gleichen Rittmus, wie die Bögen sind verfeilt. Am Kopf löte ich ein runde Öse, wo ich später die passende Fallöse einhänge. Die Fallöse wird aus 0,95 mm starken Blech angefertigt.

Unterschrift des Meisters: 11/3.61 [illegible]

Woche vom 13. März bis 18. März 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 750/f

Manschettenknöpfe in 750/f.

Ein paar Oberteile für Manschettenknöpfe, die gegossen wurden, ziehe flach ab. Zuerst kitte ich sie auf den Kittstock und feile sie plan und danach ziehe ich sie auf scharfen Schmirgelpapier ab. Die Form des Oberteils ist zu erkennen, nur, daß sie scharf nachgefeilt werden müssen, außerdem müssen alle Höhen, Breiten und Stärken, bei beiden Teilen übereinstimmen. Ist es der Fall, so schmirgel ich alles sauber durch. Dann walze ich ein Blech auf 1,25 mm. Vorher fertige ich eine Schablone für den Steg an. Zwei Stege schneide ich mit Hilfe der Schablone aus. Beide Stege spanne ich in ein Feilklötzchen und feile ~~mit~~ dem vorgezeichneten Strich nach, die ich in ein anderes Klötzchen umspanne, um an den anderen Stellen ranzukommen. Am unteren Ende des Steges löte ich ein Scharnier an. Aus Blech 1,10 mm stark säge ich 2 gleiche Rechtecke aus. Diese Rechtecke tiefe ich in der Anke leicht auf. Aus 1 mm Blech löte ich je 2 Bleche rechts und links gegen. Die überstehenden Kanten säge ich weg. In der Mitte der Wände müssen 2 mm ungefähr stehen. In diesem Streifen wird ein Loch gebohrt, welches vorher genau berechnet ist, und auch auf gleiche Höhe gefeilt. Die Linie wird dann nach unten schwungvoll gezeichnet und gefeilt. Einen Blechstreifen von 3/4 mm, der genau die Breite der inneren Weite des Knebels hat, löte ich an den Querseiten schräg an. Daraufhin wird der Streifen kurz abgeschnitten, es dient nur, damit die 0,5 mm starke Weißgoldfeder nicht hin und her rutscht.

Unterschrift des Meisters: 18/3 60. [illegible]

Woche vom 20. März bis 25. März 19 62

Arbeit: Umarbeitung Metall oder Werkstoff: 585/f

Kleiner Anhänger.

Aus einem alten Manschettenknopf soll ein Anhänger gefertigt werden. Das Oberteil wird abgesägt und der Stein (Amthyst) wird aus der Fassung genommen. Das ovale Oberteil ziehe ich nocheinmal ab. Ein Blech walze ich auf 0,5 mm. Ich zeichne mir ein etwas größeres Oval auf. Dieses Oval wird nach dem aussägen und befeilen aufgetieft in der Kugelarke. Beim Glühen drücke ich es runter, damit es flach wird. Das Oval wird abgezogen. Einen Draht 1 1/5 mm × 3/4 mm. Dieser Draht wird in das Oval, welches 6 × aufgeteilt ist, eingelegt. Der Draht wird zwischen Fassung und Oval gelötet, sodaß ein Durchbruch entsteht. Bevor sie gelötet wurde, habe ich die Schale auspoliert und beim Löten in Borsäure gelegt. Der Bugel der Schale wird abgesägt und abgezogen. In die obere Mitte des Hängers löte ich eine stärkere Öse, in der ich eine Dreiecksöse. Die Dreiecksöse fertige ich aus 0,7 mm starkem Blech. Dem Stift wird eine Kugel aufgelötet und durch beide Ösen gesteckt, später verlöte ich ihn.

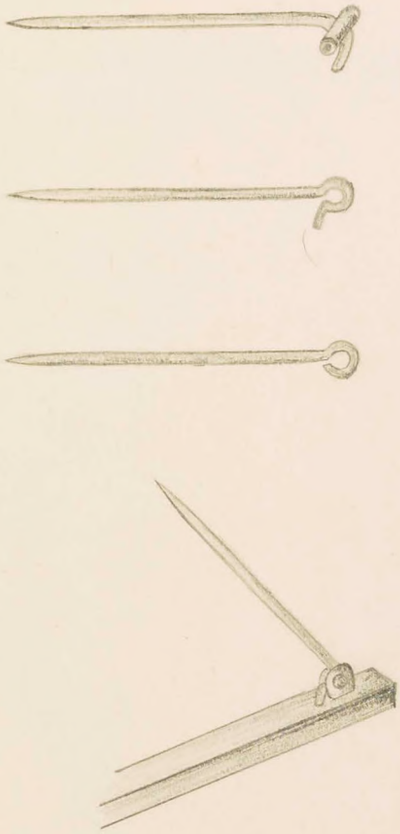
Unterschrift des Meisters: 25/3 61. [illegible]

Woche vom 27. März bis 4. April 1961

Arbeit: Reparatur Metall oder Werkstoff:

Das Verstiften einer Nadel.

Die Nadel einer Broschierung kann auf 2 Arten verstiftet sein. Erstens kann am Ende der Nadel ein schmales Scharnier mit einem kleinem Draht, der als Sperre dient. Es ist einfach ein Nadel, auf der fast am Ende das Scharnier gelötet ist. Mit einer Rundzange biegt man die Sperre nach innen, sodaß das Scharnier außen ist. Wird die Nadel gekürzt, so muß man die Spitze abschneiden und eine Kerbe anfeilen. Zweitens gibt es eine Nadel, die am Ende aus dem selben Draht rund gebogen ist und einen kleinen Haken dann hat. Die Sperre muß sein, sonst würde man die ~~Sperre~~ Nadel schlecht durch den Stoff pieken können, da die Nadel immer nach unten schlagen würde. Es gibt auch Nadeln, die keine Sperre haben, wo einfach die Nadel am Ende rund gebogen ist; aber dafür hat das Scharnier, wo die Nadel eingesetzt wird vorn eine Wand die oben soweit ausgefeilt ist, wie es erlaubt ist. Zu jeder Broschierung gehört auch ein Scharnier, wo die Nadel man einsetzt. Die Nadel wird eingesetzt und dann zieht man sich einen Stück Draht; der Draht muß durch die Löcher vom Nadel und Scharnier passen. Ich setze den Draht ein schneide ihn kurz ab, sodaß an beiden Seiten noch winziger Draht übersteht. Nun schlage ich mit dem Hammer auf beiden Seiten flach und dann ziehe ich es an den Seiten runter, sodaß eine Halbkugel entsteht. Dabei darf die Seitenwand des Scharniers nicht verletzt werden



Unterschrift des Meisters: Dänzer

Woche vom 4 April bis 8. April 1961

Arbeit: Metall oder Werkstoff:

Sinn und Zweck des Werkstattwochenbuches.

Jeder Lehrling ist verpflichtet in seiner ganzen Lehrzeit ein Werkstattwochenbuch zu führen. Er hat einmal in der Woche einen Bericht über ein neu angefertigtes Werkstück zu schreiben, Das Werkstattwochenbuch soll den Beweis erbringen, daß der Lehrling, das neu Erlernte verstanden hat. Der Meister kann aus dem Bericht ersehen, ob der Lehrling die Fähigkeiten besitzt, die verschiedenen Arbeitsgänge sinnvoll ~~auf~~ zu beschreiben. Das Berichtsheft muß regelmäßig jede Woche dem Meister vorgelegt werden. Ist das nicht der Fall, so ist er verpflichtet, seinen Lehrling zur pünktlichen Vorlage anzuhalten. Der Bericht soll knappe, klare Sätze enthalten, die durch eine Werkzeichnung ergänzt wird. Ständiges, hartnäckiges Weigern, das Werkstattwochenbuch zu führen, kann unter Umständen die Auflösung des Lehrverhältnisses zur Folge haben. Durch das Berichtsheft wird der Beweis erbracht einer ordnungsgemäßen Lehrzeit*, andernfalls kann es passieren, daß der Lehrling nicht zur Gesellenprüfung zugelassen wird. Auch bei den Zwischenprüfung wird das Buch vorgelegt. Ein sauberes, pünktlich geführtes Werkstattwochenbuch wird immer die Mühe lohnen.

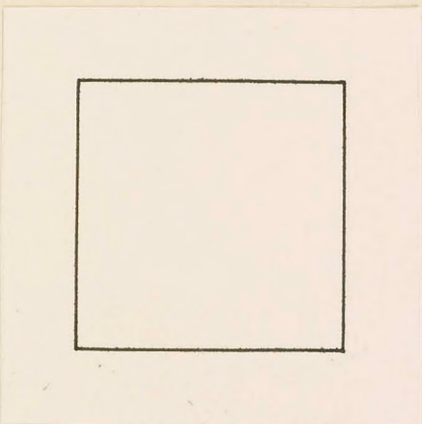
Unterschrift des Meisters: Bauer

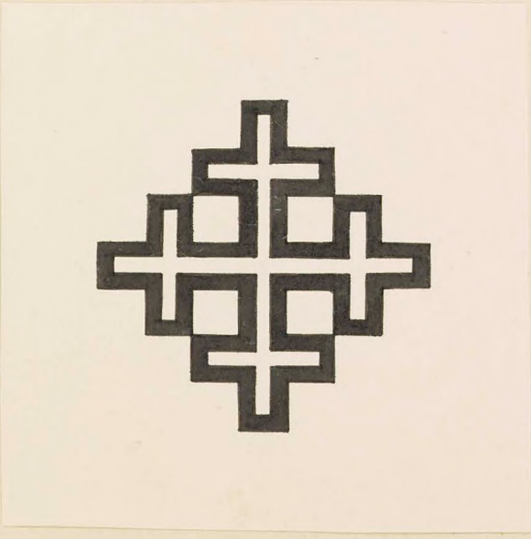
Woche vom 10. April bis 15. April 1961

Arbeit: 2. Zwischenprüfung Metall oder Werkstoff: 800/f

Meine Zwischenprüfung.

Am 11. April dieses Jahres hatte ich meine letzte Zwischenprüfung. Jeder Lehrling hat in seiner 3½ jährigen Lehrzeit, zwei Zwischenprüfungen abzulegen. Die Zwischenprüfungen, sowie die Gesellenprüfung wird in der Gewerbeförderungsanstallt gemacht. Die Klasse wurde in zwei Hälften aufgeteilt. Die Hälfte in der ich mich befand, wurde zuerst in Theorie geprüft. Jeder Lehrling saß an einem Einzeltisch. Wir bekamen vorgedruckte Blätter, auf denen sich fachkundliche Fragen befanden, für deren Antwort wir 30 Minuten Zeit hatten. Danach bekamen wir Vordrucke für Fachrechnen. Während wir arbeiteten paßten jeweils 2 Herren der Prüfungskommission auf uns auf. Nach dem Rechnen mußten wir Entwürfe für einen ovalen Stein zeichnen. Damit war die theoretische Prüfung abgeschlossen. Nach einer 3/4 stündigen Pause gingen wir in die Werkstatt, um unser Pflichtstück anzufertigen. Aus einem Quadrat von 36mm, das wir querstellten übertrugen wir auf dieses nach dem Vordruck. Es war ein Ornament mit Feil-, Bohr- und Sägeübungen. In dieser Zeit kam Fr. Korwalskie, unser Lehrlingswart, und sah sich unser Wahlstück an, die wir in der Werkstatt angefertigt hatten. Wir hatten 4 Std. Zeit zur Anfertigung unseres Pflichtstückes. Nach dieses war die letzte Zwischenprüfung meiner Lehrzeit beendet.





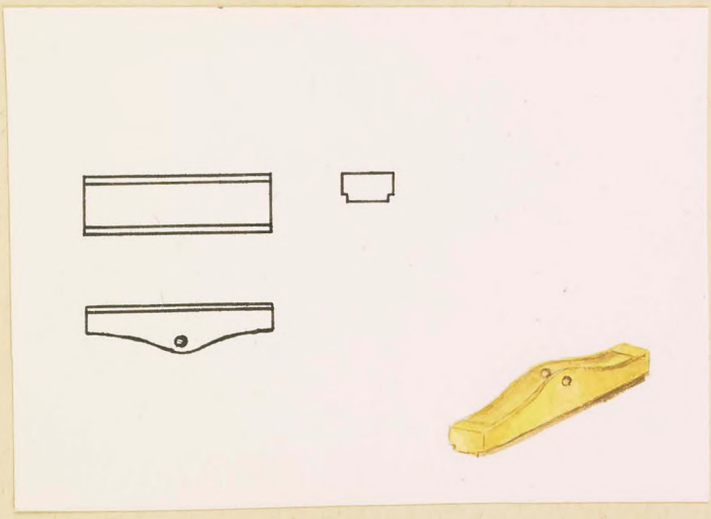
Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 17. April bis 22. April 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Klappen für Manschettenknöpfe.

Ich walze mir zuerst ein Blech zu, daß 1,1 mm stark ist. Es soll einen langen Streifen ergeben. Der Streifen wird plan gefeilt und dann feile ich zwei gleiche Rechtecke, die 21,5 × 7,5 mm groß sind. Aus einem anderen Blechstreifen mit einer Höhe von 5 mm ungefähr und einer 1,05 mm Stärke. Aus diesem Streifen fertige ich je zwei Winkel an, die eine zyl. Fassung für die Platten werden. Die Fassungen müssen an den Längsseiten ungefähr je 1 mm über stehen. Ich feile die Seitenwände der Fassung säuberlich nach und 1 Seite der Fassung ziehe ich ab. Die abgezogene Seite binde ich auf die Platte. An den Seiten (quer) lege ich das Lot an, damit es nicht in die Rinne fließt. Die kurzen Seiten feile ich ein bißchen, damit ein rechter Übergang entsteht. In der Mitte der Seitenwände müssen 2 mm stehen bleiben. Von dort aus feile ich die Wände nach unten schräg bis an die 2 mm. Unten von den Platte stehen 1,1 mm. 0,45 mm sollen für die Feder sein, 0,45 mm für die Leiste. Aus einem schmalen Blechstreifen fertige ich eine Leiste an. Dann fertige ich ein Eisenblech 0,55 mm an. Das Blech muß in die Klappe passen. Es darf nicht klemmen. Das Ende des Bleches wird umgebogen, damit man es mit der Zange greifen kann, sollte es klemmen. Nun setze ich in die Klappe das Eisenblech und dann passe ich fast am Ende die kleine Leiste ein. Nach dem Einlöten verfeile ich es.



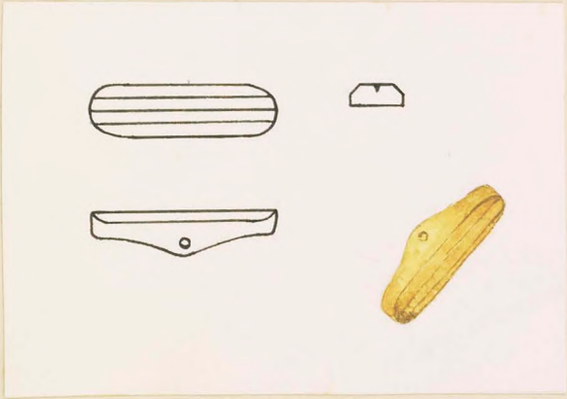
Unterschrift des Meisters: Dangert

Woche vom 24. April bis 29. April 1961

Arbeit: Klappen für Manschettenknöpfe Metall oder Werkstoff: 585/f

Klappen f. M-k.

Aus einem schmalen Blechstreifen von 1,05 mm Stärke, biege ich mir eine ovale Fassung 20,2 × 7 mm. Die Fassung wird auf gleiche Höhe abgezogen und mit einem 1 mm starkem Blech verlötet. Nachdem das sauber verfeilt ist, feile ich von der Mitte (2 mm bleiben wieder stehen) einen sachten Bogen, so daß unten eine Höhe von 1,8 mm ist. An den Enden feile ich oben ein bißchen ein, daß ich eine Leiste von 0,8 mm reinlegen kann. Die Leiste wird eingelötet und verfeilt. Das Oberteil der Klappe ziehe ich ab und teile es in der Mitte (längst). Mit der Dreikantfeile feile ich es ein. Beide Hälften teile ich wieder und an den äußeren Hälften feile ich eine schräge Faccette an. Zum Schluß bohre ich zwei Löcher für die Stifte in den Seitenwänden.



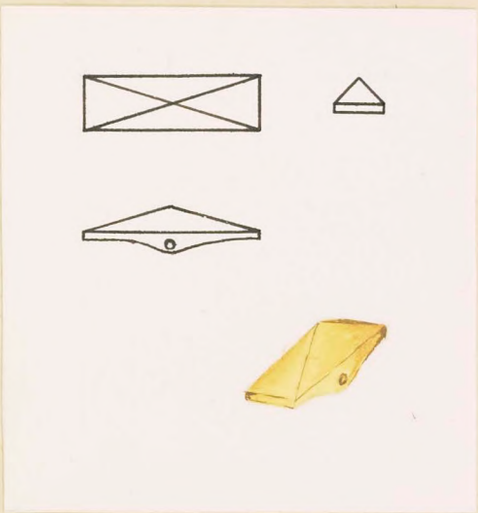
Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 2. Mai bis 6. Mai 1961

Arbeit: Klappen für Manschettenknöpfe Metall oder Werkstoff: 585/f

Klappen f. M-k.

Aus 1,05 mm Blech fertige ich mir 2 gleiche Winkel an. Von jedem Winkel suche ich mir die Mitte und feile zuerst eine Seite von unten zur genauen Mitte nach Verlauf. An dieser Schrägen löte ich ein Blech. Die überstehenden Kanten säge ich ab und löte wieder ein Blech auf und verfeile sie sauber. Die andere Seite feile ich ebenso, so daß 4 Faccetten entstehen. Natürlich müssen bei Beiden Längen und Breite übereinstimmen. Ist alles in Ordnung so fertige ich zwei rechteckige Fassungen an, die werden auf die zusammengesetzten abgezogenen Fassungen gelötet. Die Fassung wird abgezogen. An den Seiten wird die Fassung auf 1mm gefeilt. In der Mitte der Seitenwände werden 2 Löcher für den Stift gebohrt.



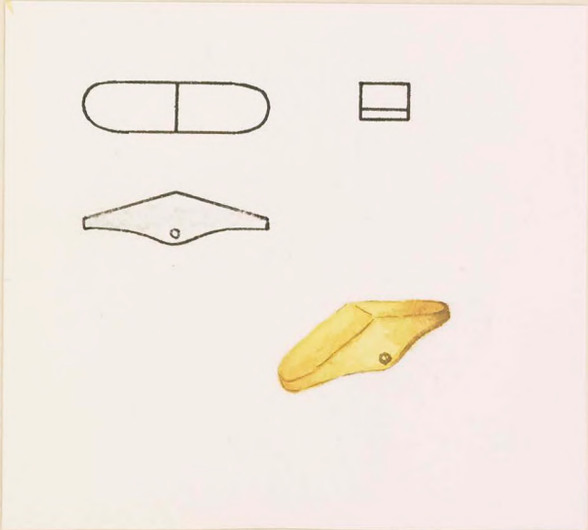
Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 8. Mai bis 13. Mai 1961

Arbeit: Klappen f. Manschettenknöpfe Metall oder Werkstoff: 585/f

Klappen f. M.k.

Aus 1,05 mm Blech fertige ich mir 2 gleiche (Winkel) ovale Fassungen an. Diese Fassungen feile ich bis zur Mitte der Fassung schräg, so daß ein Winkel entsteht. Aus 0,8 mm starkem Blech fertige ich einen Winkel an, der auf die Fassung paßt. Ich feile diesen Winkel scharf nach. Dann zeichne ich auf den Seitenwänden die Mitte (2 mm breiten stehen). Von der Mitte feile ich schräg nach unten, daß wieder 1,1 mm stehen bleiben. An den Enden wird jeweils ein kleiner Steg gelötet, damit die Feder halt hat. In den Seitenwänden bohre ich ein Loch für den Stift.



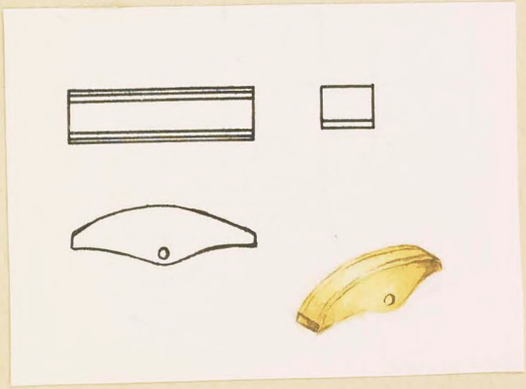
Unterschrift des Meisters: Dangort

Woche vom 15. Mai bis 20. Mai 1961

Arbeit: Klappen f. Manschettenknöpfe Metall oder Werkstoff: 585/f

Klappen f. M.-k.

Aus 1,05 mm Blech fertige ich mir 2 Bögen an. Den Blechstreifen biege ich zu einem Bogen. Aus 1mm Blech fertige ich Seitenwände an, die ich festlöte. Nun ziehe ich die Klappe ab. Aus 1mm Blech fertige ich die Querwände an. Am unteren Ende feile ich eine schräge Faccette an, die Feder wird in diesem Raum eingesprengt. Nun feile ich die Seitenwände wieder schräg nach unten auf 1mm. In der Mitte bleiben wieder 2mm stehen. Zum Schluß suche ich mir mit Zirkel die Punkte, der Löcher für den Stift.



Unterschrift des Meisters: Dauzat

Woche vom 22. Mai bis 27. Mai 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff:

Manschettenknöpfe in 585/f.

Ein paar Oberteile für Manschettenknöpfe wurden gegossen. Zuerst habe ich beide Teile auf einer Höhe abgezogen. Dann feile ich in beiden Teilen so viel raus, daß der Stein richtig drinsitzt. Hält man das Oberteil mit dem Stein gegen das Licht, so darf man nirgens hindurch sehen können. Danach umfeile ich die Unterseite des Oberteils, also daß die Maße parallel und quer gemessen übereinstimmen bei beiden Teilen. Nun ziehe ich mit dem Zirkel von dem äußersten Rand eine Linie nach etwa 1,5 mm. Bis zu dem inneren Rand feile ich die Ajour von der Mitte aus. Aus Messingblech fertige ich einen Winkel für die äußere Form der Oberteile an. Nach diesem Winkel feile ich nun die Schrägen. Aus 0,9 mm starkem Blech fertige ich 2 Leisten für die Rückseiten der Oberteile an. Diese Leisten werden in den inneren Raum der Ajour eingepaßt. Sind die Leisten eingepaßt, eingelötet, dann löte ich darauf die Stege. Die Stege werden unten in die Klappen gebetzt, aber erst nach säuberlichem Schmirgeln und Schleifen mit Schiefer.

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 29. Mai bis 3. Juni 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff:

Manschettenknöpfe 585/f.

Aus 1,05 mm starkem Blech fertige ich mir 2 Winkel an. Die Winkel müssen im Winkel, Länge und Höhe übereinstimmen. Die Winkel werden mit dem Zirkel in der Längsseite halbiert. Von unten bis zur genauen Mitte feile ich diese 2 Teile nach Verlauf schräg. Die Seite wird verlödet und die überstehenden Kanten abgesägt und verfeilt. Die andere Seite wird ebenso gearbeitet. Die Oberteile werden genau wie die Klappen, nur daß sie eine Höhe von 12,1 mm, eine Breite von 0,65 mm und eine Länge von 22 mm haben. Aus 0,9 mm fertige ich eine Rückplatte an. Das Oberteil wird mit dieser Platte verlödet. Es bleibt nach dem verfeilen jeweils an der Längsseite 1mm überstehen. Die Rückplatte wird vorher ausgesägt, daß nur an den äußeren Umrandungen und in der Mitte für den Steg Metall stehenbleibt. Nun löte ich den Steg des Knöpfes auf die Leiste der Rückplatte. Aus 0,45 mm starkem Weißgoldblech fertige ich eine Feder für die Klappe an. Die Feder muß gestreckt die genaue Länge der Klappe haben, die Ecken werden abgerundet. Die Feder wird leicht gebogen und in die Klappe gesprengt. Nun passe ich den Steg in die Klappe.

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 5. Juni bis 10. Juni 1961

Arbeit: Fachrechnen Metall oder Werkstoff: Feingold u. Zusatz

Das Frischlegieren.

Mein Meister sagt ich solle schmelzen. Er gibt mir 24 g Feingold. Ich soll eine Legierung von 750/f herstellen. Da muß ich den Zusatz errechnen, der zu den 24 g kommt. Man könnte ebenso in die Tabelle schaun, wo sämtliche Aufgaben mit Ergebnissen vorgedruckt sind. Aber diese Aufgabe soll ja für mich eine Rechenübung sein. Habe ich die Aufgabe gerechnet, so zeige ich sie meinem Meister, damit er die Vergewisserung hat, daß sie auch richtig gerechnet ist. Stimmt sie, dann bekomme ich den Zusatz den ich errechnet habe, und kann anfangen zu schmelzen.

Aus 24 g Feingold soll eine Legierung von 750/f hergestellt werden. Wieviel Zusatz benötige ich und wieviel g 750/f erhalte ich.

BG = FG : Fgh
= 24 : 0,750
= 32,00 g

~~0,75 · 24~~
~~150~~
~~300~~
~~18,00~~

2400 : 75 = 32
225
150

Zs = BG - FG
= 32,00 - 24,00 g
= 8,00 g

32,00
24,00
8,00

i.s. 24,00 g Fg
8,00 g Zs
32,00 g 750/f

Pr. Fgh = FG : BG
= 24 : 32
= 0,750

24 : 32 = 0,750
240
224
160
160
0

Ich benötige 24 g Feingold, 8 g Zusatz um eine Legierung von 32 g 750/f zu erhalten.

Unterschrift des Meisters: [signature]

Woche vom 12. Juni bis 16. Juni 1961

Arbeit: Umarbeitung Metall oder Werkstoff:

Umarbeitung eines Trauringes.

Ein Trauring soll umgearbeitet werden. Die Schiene wird gespreizt und in dieser gespreizten Schiene wird eine ovale Fassung eingesetzt. Zuerst glühe ich den Ring einmal aus. Dann reiße ich mit dem Zirkel die Mitte des Trauringes an, in dem Bereich, wo kein Stempel oder Gravierung ist. Die Mitte der Schiene säge ich nun auf. Zuerst versuche ich die Schiene mit einer Messerklinge zu spreizen. Dann spanne ich die untere Hälfte des Ringes in den Schraubstock und setze einen kegelförmig-runden Stempel in den Schlitz. Ich vergaß vorher zu schreiben, daß zuerst eine oval-konische Fassung auf 0,7 mm Blech anfertigte. Nach dieser Fassung richtet sich auch die gespreizte Schiene. Die Schiene muß zwischendurch rund gerichtet werden und zum Schluß werden die Spreizungen nochmals nachgebogen mit der Zange, daß sie einen hübschen Schwung erhalten. Die Breite der Fassung wird aus der Schiene gesägt und die Fassung wird dann zwischengesetzt. An den Seiten kommen jeweils ein blattförmiges Seitenteil.

Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 17. Juli bis 21. Juli 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: Silber 800/f

Einrahmung für Münzfassung.

Eine Münze soll eine etwa halbkreisgroße Einrahmung bekommen, in der oben eine Dreiecksöse gehängt wird. Ich ziehe mir runden Silberdraht, der 1,75 mm stark ist. Diesem Draht schneide ich mit dem Gewindeschneider ein Gewinde. Danach walze ich den Draht flach auf 2,1 mm, denn die Münze hat diese Höhe. Den Draht glühe ich dann aus, damit ich Bögen leichter biegen. Die vorher genau aufgezeichneten Bögen biege ich genauesten nach und löte sie aneinander. Die Übergänge verfeile und schmirgel ich sauber. Aus 1 mm stärkem Blech biege ich eine Dreiecksöse, die unten zu ist und verlötet wird. Die Öse feile ich zu, auch oben, daß sie ein nettes Muster hat. Habe ich die Öse nun eingehängt in dem mittleren Bogen, zugebogen und verlötet, wird ein sauberer Übergang gefeilt. Dann bohre ich durch die Öse kurz über die Einrahmung der Fassung Löcher. Durch diese wird ein Stift gesteckt, verlötet und verfeilt. Der Stift dient dazu, daß die Dreiecksöse nicht hin und her schlakkert.

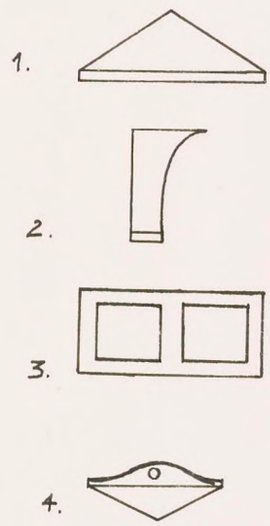
Unterschrift des Meisters: _____

Woche vom 24. Juli bis 28. Juli 1961

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Manschettenknöpfe in 585/f.

Für die vorhandenen Klappen für Manschettenknöpfe werden neue Stege und Oberteile angefertigt. Die Stege müssen so gearbeitet werden, daß sie beim auf- und zuklappen nicht klemmen. Aus Messingblech fertige ich erst eine Schablone an. Nach dieser richtigen Schablone arbeite ich die Stege. Die Stege werden aus 1,1 mm Blech angertigt. Unter dem Steg ein 4-kant Scharnier aus Weißgold. Das Oberteil wird arie das vorhergehende Pyramidenförmig angefertigt, nur mit anderen Maßen und das das Gitter für den Steg mit der Kante der Schrägen vom Oberteil abschleift. Das Gitter wird aus 0,90 mm Blech angefertigt. Der Steg wird genau in die Mitte der Leiste gesetzt und angelötet. Dann wird der Stift durch Klappe und Stift gesteckt. Nach dem Schmirgeln, Schleifen und Polieren erst verstiften.



1. Oberteil
2. Steg
3. Platte für Steg
4. Klappe

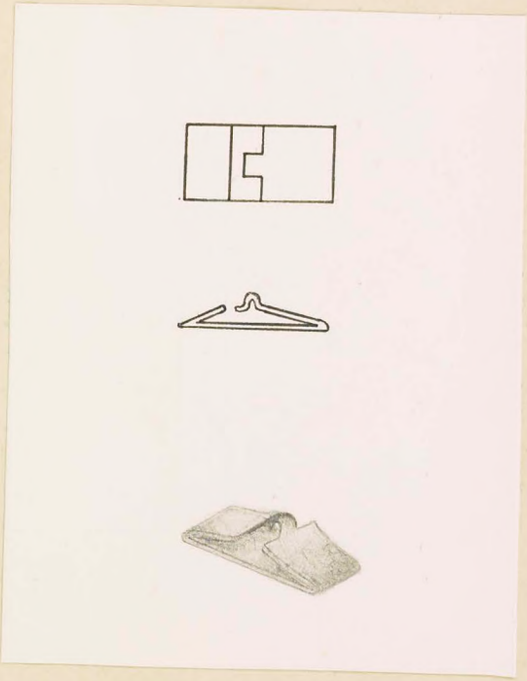
Unterschrift des Meisters: Herbert Bamport

Woche vom 31. Juli bis 4. August 1961

Arbeit: Reparatur Metall oder Werkstoff: 800/f Silber

Neuer Schnäpper für Kastenschloß.

Für eine Halskette indem ein Kastenschloß untergebaut ist, soll ein neuer Schnäpper gearbeitet werden. Ich walze mir ein Blechstreifen aus (0,35 mm). Der Streifen wird plan zugefeilt, nur am Anfang wird er abgesetzt und dort schmal gefeilt, als Drücker. Mit dem Zirkel taste ich die genaue Länge ab, wie tief die Seite mit Drücker in das Schloß geht. Die Länge trage ich von dem Drücker aus auf dem Streifen ab. Dort wird das Blech mit der Rundzange umgebogen. Vorsicht beim Biegen, daß das Metall nicht bricht! In der Spalte stecke ich nun die Klinge eines Messers und schlage das Metall, daß es hart wird und so eine bessere Federkraft hat. Dann stecke ich den Drücker ~~und~~ in das Schloß und biege den schmalen Streifen gerade nach oben, daß er beim Biegen der anderen Seite nicht stört. Dann taste ich wieder mit dem Zirkel, wie weit die andere Seite reintritt. Ich muß diesmal aber noch einen Zwischenraum für den gebogenen Drücker berechnen, damit dieser auch Platz hat. Wir der Schnäpper in das Schloß gedrückt, so muß er klicken. Außerdem muß er leicht in das Schloß gehen, manchmal stört nur ein kleiner Grad. Der Streifen für den Drücker wird rund gebogen.



Unterschrift des Meisters: Hsb. Baumgart

Woche vom 7. August bis 11. August 19

Arbeit: Neuanfertigung Metall oder Werkstoff: 585/f

Goldenes Kreuz mit Rubin.

Aus einer Platte, die 1mm stark ist und 13 mm mal 22,2mm groß ist, fertige ich ein Kreuz mit den Schenkelstärken von 3 mm an. Zuerst reiße ich, nach dem ich das Rechteck parallel zugefeilt habe, mir die Mitte der Schenkel an. Von der Mitte kram ich dann jeweils 1,5 mm auf jeder Seite zugeben. Zuerst säge ich die oberen Rechtecke aus, daß nur die Schenkel stehenbleiben und feile parallel auf 3mm Breite. Sie müssen genau im Winkel stehen. Danach kommt die untere Hälfte des Kreuzes dran. Aus einem anderen Blech feile ich ein (Rechteck) Quadrat 3,5 mal 3,5 mm zu. Dieses Quadrat bohre ich genau in die Mitte. Ich binde es verschoben zu den Schenkeln, genau in dem Mittelpunkt der Kreuzungen und löte es auf. Auch das Kreuz wird nun durchbohrt. Oben löte ich nun eine rund Öse an. Aus einem Blechstreifen 0,45 mm starke fertige ich eine Dreiecksöse an, die ich jeweils links und rechts mit einem Sägenschnitt versehe.

Herbert Baumgart